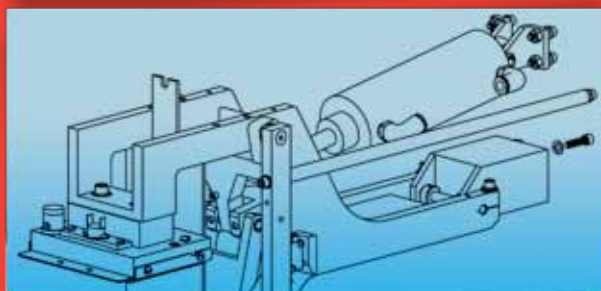
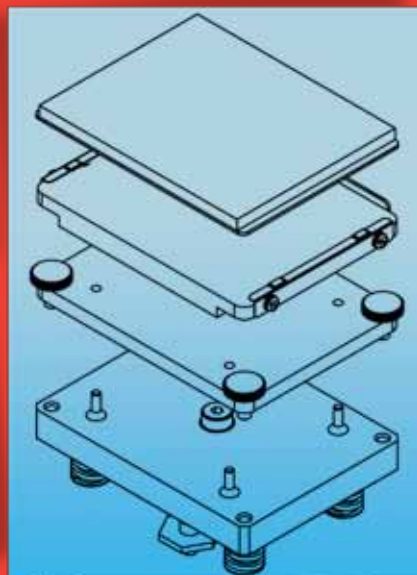
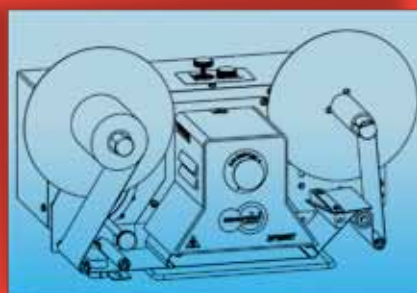


DP-2000-T User manual / Mode d'emploi



Copyrights

© 2012, Thermopatch bv, Almere, The Netherlands.
No part of this publication may be reproduced by any means without the prior written permission of Thermopatch bv, The Netherlands.

Thermopatch and the Thermopatch logo, Thermoseal and Thermocrest are registered trademarks of Thermopatch.

Droits d'auteur

© 2012, Thermopatch bv, Almere, Pays-Bas.
Il est interdit de reproduire cette publication sans l'accord écrit de Thermopatch bv, Pays-Bas.

Thermopatch, ainsi que le logo de Thermopatch, Thermoseal et Thermocrest sont des marques déposées de Thermopatch.

Preface

Dear user,

Welcome to the growing group of Thermopatch users. The product you have purchased has been carefully designed and manufactured to ensure that you, the user, will gain the maximum benefit.

All Thermopatch products are specifically designed to ensure ease of use with particular attention to safety requirements.

Should you discover any fault or damage upon receipt of this product, you should immediately contact your local Thermopatch establishment.

Préface

Bienvenue aux clients sans cesse plus nombreux du groupe Thermopatch. Le produit que vous venez d'acheter a été spécialement conçu et fabriqué afin que vous puissiez en retirer le maximum de satisfaction.

Tous les produits Thermopatch sont spécifiquement conçus afin de garantir leur facilité d'utilisation avec un soin particulier apporté à la sécurité.

Dans le cas où vous seriez confronté à un quelconque défaut de fabrication de ce produit à sa réception ou bien s'il devait être abîmé ; prenez immédiatement contact avec le représentant local de Thermopatch qui vous l' fournit.

Table of Contents

EC - Declaration Of Conformity / EC-Déclaration de Conformité	5
Conditions de garantie	6
Section 1	7
INTRODUCTION TO THE DECO-PRINT	7
SAFETY INFORMATION / INFORMATION SUR LA SECURITE	9
MACHINE SPECIFICATIONS / SPECIFICATIONS DE L'APPAREIL	11
FACTORY SETTINGS / PROGRAMMATIONS A L'USINE	13
Section 2	14
DP2000T SETUP OR PREPARE FOR SHIPMENT / PROGRAMMATION DU DP2000T INSTALLATION	14
ADJUSTING THE PRINTING PRESSURE AND PLATEN HEIGHT / REGLAGE DE LA PRESSION D'IMPRESSION ET DE LA HAUTEUR DU PATEAU	23
SETUP FOR (2) OR MORE RIBBONS / MISE EN ROUTE DE 2 RUBANS OU PLUS	24
INSERTING THE PRINTING PLATE / INSERER LE PATEAU D'IMPRESSION	26
CHOOSING THE PLATEN / CHOISIR LE PATEAU	27
TESTING THE TRANSFER ROLL FEED SET-UP / TESTER LA MISE EN ROUTE DE L'ALIMENTATION DU ROULEAU DE TRANSFERT	28
TESTING THE RIBBON FEED ROLL SET-UP / TESTER LA MISE EN ROUTE DE L'ALIMENTATION DU ROULEAU DE RUBAN	28
CORRECTING TAKE-UP PROBLEMS / CORRECTION DES PROBLEMES D'AMORÇAGE	29
Section 3	30
CONTROL BOX / BOITIER DE CONTROLE	30
MACHINE SETUP / PROGRAMMATION DE L'APPAREIL	32
Section 4	34
TROUBLESHOOTING	34
OPERATIONAL MESSAGES	36
Section 5	37
PARTS IDENTIFICATION AND LOCATION	37
Section 6	68
MAINTENANCE	68
Section 7	69
CUSTOMER SERVICE	69

EC-Declaration of Conformity

We,

Thermopatch B.V.
Draaibrugweg 14
1332 Almere
The Netherlands

herewith declare, on our own responsibility, that the machinery:

marking machine **Thermopatch DP-2000 T**

which this declaration refers to, is in accordance with the conditions of the following Directive(s):

2006/42/EG (Machinery directive)

2004/108/EG (EMC directive)

The Netherlands, Almere, 29-09-2009

Jan Bausch,
Director

EC-Déclaration de Conformité

Nous, soussignés,
Thermopatch B.V.
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Les Pays Bas

déclarons que la machine désignée
ci-après:

La machine de marquage **Thermopatch DP-2000 T**

à laquelle la présente déclaration se rapporte, est conforme
aux dispositions de la ou des Directives suivantes:

2006/42/EG (La Directive Machines)

2004/108/EG (La Directive de CEM)

Les Pays Bas, Almere, 29-09-2009

Jan Bausch,
Directeur

Conditions de garantie

La garantie, ainsi que la fiabilité de notre produit, figurent dans nos conditions de vente. Vous pouvez vous les procurer auprès de votre fournisseur Thermopatch.

Section 1

INTRODUCTION TO THE DECO-PRINT

The DECO-PRINT Model DP2000T machine as shipped, is set-up with a soft Platen and a Teflon covered heat plate, to apply inked transfers from a supply roll 7" or less in diameter. New features on this Machine is the opacity sensor to locate the transfer under the heat plate and an adjustable laser target dot that would appear on the garment where the transfer, label or imprint is to be. Also with this platen set-up the machine will heat seal individual labels, patches and transfers.

With the optional Printing Kit and accessories it achieves direct, permanent printing on most natural or synthetic fabrics by means of a heated printing device (printing plate), briefly striking on inked ribbon against the material to be marked. Depending on a customer's requirements, the printing plate may be an engraved plate, changeable type slugs, or a combination.

A few applications for the DECO-PRINT machine are:

- Apply preprinted dry ink transfers from supply roll with automatic feed.
- Heat seal individual: garment identification labels, mending patches and transfers.

With the Optional PRINTING KIT and ACCESSORIES, direct printing can be done, as shown below.

- Printing of property marks, logos, and other information on sheets and the inside layers of pants, jackets, and other garments.
- Printing of company logos directly on suit bags, hospital linen, table linen, or shop wear.
- Print any of the above with different colors. Up to four, 1" wide ribbons or any combination up to 4" total width.

The DP2000T has a foot operated, electrically initiated print stroke and an air operated, electrically timed power print cycle. The transfer roll or ink ribbon roll advance is achieved by a motor drive. The heater is a cast aluminum block (called the heater head) directly above the heat or print plate. The head contains the cast in heating element controlled by an electronic heat control. Since the heat or print plate slides into guides attached to the heater head, it is easily changeable.

ACCESSORIES INCLUDED:

Hard rubber printing platen, 45637. See page 16.

(3) Separator discs, 46780, to be used between different colored ribbon rolls (C-TAPE) on supply side. See page 15.

Print plate holder, 46007. See page 16.

PRINTING OPTIONS:

45957 - Special adapter plate to mount narrow plates previously used in the Model PAP304 machine.

PM-1330 - TYPE FONT KIT, 94 pieces, ¼" high to fit standard print plates listed below.

PP0500-01 – Print plate with (1) track.

PP0500-02 – Print plate with (2) tracks.

PP0500-03 – Print plate with (3) tracks.

PP0500-04 – Print plate with (4) tracks.

CUSTOM PRINT PLATES

Print plates can be fabricated to fit individual requirements using customer supplied artwork. Design can include tracks for individual type fonts or full phrase slugs.

Maximum design area using 4" wide ribbon is 4 ¾" x 3 ¾".

If the intent is to print with (2) or more different colored ribbons, the relief or space between adjacent fonts or engravings should be 7/32". Keeping in mind that ink ribbons are available in 13 standard or any custom color. Standard widths are 1", 2", 3" and 4" wide.

SAFETY INFORMATION

Each DECO-PRINT machine is equipped with a safety guard feature for the protection of the operator. The safety guard can be activated by two different methods: sensing the touch of your hand activates the metal bar on the safety guard. The safety guard also has switches that sense any obstruction. Once the safety guard is activated, the downward movement of the print will be interrupted and the "CLEAR" button must be pressed before the next print cycle. If an obstruction is met before this point, the power print cycle will not occur.

An Emergency Stop switch is provided which will immediately interrupt the downward movement of the printing head or power printing cycle and return to the normal positions. The switch must be reset before resuming operation.

CLEAN MACHINE PARTS WITH NON-FLAMMABLE CLEANING FLUIDS ONLY.

CAUTION: PRESSURE READING ON AIR GAUGE MUST NOT EXCEED 100 PSI (7.0 BAR)

The electrical system is three-wire and fully grounded. THIS THREE WIRE ELECTRICAL POWER CORD AND PLUG MUST ALWAYS BE USED WITH A PROPERLY GROUNDED OUTLET.

CAUTION: THE PRINTING HEAD AND PLATE MAY REACH TEMPERATURES AS HIGH AS 550°F (288°C) DURING NORMAL OPERATION. ALWAYS KEEP HANDS CLEAR OF THE PRINTING HEAD WHEN OPERATING MACHINE.

DO NOT LEAVE MACHINE UNATTENDED, IF POWER IS ON, LOSS OF AIR PRESSURE OCCURS, AND A GARMENT IS RESTING ON PLATEN. HEAD WOULD LOWER AND COULD CAUSE FIRE.

A CHECK VALVE IS IN PLACE TO PREVENT THIS, BUT IF THERE IS A SMALL AIR LEAK THE HEAD WILL COME DOWN AT SOME POINT.

Before operating make sure all covers are in place, and keep loose jewelry and clothing clear of machine during operation.

Before servicing machine, unplug electrical cord, disconnect air supply, and let printing head cool down.

INFORMATION SUR LA SECURITE

Chaque appareil DECO-PRINT comporte un dispositif de sécurité pour la protection de l'opérateur. Le dispositif peut être activé de deux façons : le toucher de votre main met en route la barre de métal du dispositif de sécurité. Le dispositif de sécurité comporte également deux interrupteurs qui détectent toute obstruction. Une fois que le dispositif de sécurité est activé, le mouvement descendant de l'impression sera interrompu et le bouton « CLEAR » devra être actionné avant le cycle suivant. S'il y a obstruction avant ce moment-là, le cycle d'impression ne se mettra pas en route.

Un interrupteur d'arrêt d'urgence interrompra immédiatement le mouvement descendant de la tête d'impression ou le cycle d'impression et immobilisera la machine dans la position d'attente. Il faut réinitialiser l'interrupteur avant de renouveler l'opération.

NETTOYER LES PIECES DE L'APPAREIL UNIQUEMENT AVEC DES FLUIDES NON INFLAMMABLES.

ATTENTION : LA PRESSION DE LA JAUGE A AIR NE DOIT PAS EXCEDER 100 PSI (7.0 BAR)

Système électrique : Triple cordon et prise terre. CE TRIPLE CORDON ELECTRIQUE ET CETTE PRISE DOIVENT TOUJOURS ETRE UTILISES AVEC UN SYSTEME TERRE.

ATTENTION : LA TETE D'IMPRESSION ET LE PLATEAU PEUVENT ATTEINDRE DES TEMPERATURES AUSSI ELEVEES QUE 550°F (288°C) PENDANT UNE OPERATION NORMALE. TOUJOURS RETIRER VOS MAINS DE LA TETE D'IMPRESSION PENDANT L'UTILISATION DE L'APPAREIL. NE PAS LAISSER L'APPAREIL SANS SURVEILLANCE. SI L'APPAREIL EST SOUS TENSION, QU'IL Y A UNE PERTE DE LA PRESSION DE L'AIR, ET QU'UN TISSU SE TROUVE SUR LE PLATEAU, LA TETE POURRAIT DESCENDRE ET DECLENCHER UN FEU.

UNE VALVE DE VERIFICATION EST EN PLACE AFIN D'EVITER CELA, MAIS EN CAS D'UNE PETITE FUITE D'AIR LA TETE DESCENDRA A UN MOMENT OU A UN AUTRE.

Avant la mise en marche, assurez-vous que tous les couvercles sont en place et retirez les bijoux et les vêtements de l'appareil pendant l'opération. Avant l'entretien de l'appareil, débranchez le cordon électrique, déconnectez l'arrivée d'air et laissez la tête d'impression refroidir.

MACHINE SPECIFICATIONS

Electrical Requirements	:	5 Amps @ 110 VAC 50/60 HZ Or 2.5 Amps @ 220 VAC, 50/60 HZ
Operating Air Pressure	:	25 PSI (1.8 BAR) Minimum to 70 PSI (4.8 BAR) Maximum 1.3 CFM (0.6 Liters/sec)
Dwell Time Setting	:	0.1 Seconds to 99.9 Seconds
Heat Range	:	200°-500°F (93° - 260°C)
Maximum Print Area	:	4-3/4" wide x 3-3/4" deep
Transfer Advance (Roll)	:	Sensor controlled stop is adjustable from 7 1/2" to 13 1/2" from the centerline of the platen
Ribbon Advance	:	0.1" to 6.0" (2.5mm to 152mm)
Ink Ribbon Width	:	4, 3, 2, and 1 inch (102, 76, 51, and 25 mm)
Multiple colors and widths	:	any combinations up to 4" total width
Opening Height (Between Printing Plate and Platen)	:	5.0" (127 mm)
Clearance (From Back of Platen to Machine)	:	1-3/4" (44 mm)
Weight	:	115 lbs. (52 kg)

SPECIFICATIONS DE L'APPAREIL

Besoin en électricité	: 5 Amps @ 110 VAC 50/60 HZ Ou 2.5 Amps @ 220 VAC, 50/60HZ
Pression de l'air en état de marche	: 25 PSI (1.8 BAR) Minimum jusqu'à 70 PSI (4.8 AR) Maximum 1.3 CFM (0.6 Litres/sec)
Temps de programmation	: 0.1 Secondes to 99.9 Secondes
Variations de chaleur	: 200°-500°F (93° - 260°C)
Surface maximum d'impression	: 4-3/4" de largeur x 3-3/4" de profondeur
Avancée du transfert (rouleau)	: l'arrêt contrôlé du capteur est ajustable de 7 1/2" jusqu'à 13 1/2" depuis le centre du plateau
Avancée du ruban	: 0.1" to 6.0" (2.5mm to 152mm)
Largeur du ruban d'encre	: 102, 76, 51, et 25 mm
Multiplés couleurs et largeurs	: toutes les combinaisons jusqu'à un total en largeur de 4"
Hauteur d'ouverture	: 5.0" (127 mm) (Entre l'assiette d'impression et le plateau)
Dégagement (de l'arrière du plateau jusqu'à l'appareil)	: 1-3/4" (44 mm)
Poids	: 115 lbs. (52 kg)

FACTORY SETTINGS

Temperature	:	500°F (260°C)
Transfer time	:	2.0 seconds
Label seal time	:	12.0 seconds
Printing time	:	0.5 seconds
Air Pressure	:	50 PSI (3.5 BAR)
Transfer (Roll) Advance	:	5.0 in (126-128 mm)
Ribbon Advance	:	5.0 in (126-128 mm)

PROGRAMMATIONS A L'USINE

Température	:	500°F (260°C)
Temps de transfert	:	2.0 secondes
Temps de scellage de l'étiquette	:	12.0 secondes
Temps d'impression	:	0.5 secondes
Pression de l'air	:	50 PSI (3.5 BAR)
Avancée du transfert (rouleau)	:	126-128 mm
Avancée du ruban	:	126-128 mm

Section 2

DP2000T SETUP

Installation

SEE PAGE 25 Loosen the two screws on the top of the case in the back and install control box bracket, Item 5.

Insert the control box, Item 6, with the LCD up and pointing to the front of the machine.

Plug one side of the coil cable, Item 20, into the control box, Item 6, connector.

Plug the other end of the coil cable, Item 20, into the connector on the side of the machine.

SEE PAGE 45 Turn "Emergency Stop" switch, Item 4, in the direction of the arrow to make sure it is out.

SEE PAGE 48 - 49 Attach air filter/regulator, with fittings to the bulkhead fitting, Item 5, on the back of the machine. Orient as shown with the gauge facing forward.

Connect air supply to the male hose adaptor, Item 4.

SEE PAGE 52 Connect the foot pedal plug into the connector, Item 3 on right side of machine.

Connect power line cord to the machine power entry module, Item 4, and to power outlet.

Turn on the machine by pressing the rocker switch on the power entry module, Item 4, on the right side of the machine as viewed from the front.

SEE PAGE 35 - 36 Place flange assemblies on supply and take-up shafts.

Refer to pages 12 and 13 to set-up for transfer roll or ribbon (c-tape) roll.

PROGRAMMATION DU DP2000T

Installation

VOIR PAGE 25 Dévisser les deux vis sur le dessus de la mallette, derrière, et installer le boîtier de contrôle, élément 5.

Insérer le boîtier de contrôle, élément 6, avec le "LCD" dirigé vers le haut et vers le devant de l'appareil.

Branchez un côté du câble d'antenne, élément 20, dans le boîtier de contrôle, élément 6, connecteur.

Branchez l'autre côté du câble d'antenne, élément 20, dans le connecteur sur le côté de l'appareil.

VOIR PAGE 45 Tournez l'interrupteur "Emergency Stop", élément 4, dans le sens de la flèche, afin de s'assurer qu'il ressorte.

VOIR PAGE 48 - 49 Attachez le filtre à air/régulateur, avec les équipements adaptés à la cloison, élément 5, au dos de l'appareil. Procéder à l'orientation comme montré, avec l'indicateur tourné vers l'avant.

Connectez l'entrée d'air à la partie mâle de l'adaptateur du tuyau, élément 4.

VOIR PAGE 52 Connectez la prise de la pédale dans le connecteur, élément 3 sur le côté droit de l'appareil.

Connectez le cordon d'alimentation au module d'entrée de l'appareil, élément 4, et à la prise d'alimentation.

Allumez l'appareil en pressant le commutateur du module d'entrée, élément 4, sur la droite de l'appareil, comme vu depuis l'avant.

VOIR PAGE 35 - 36 Placez les connexions à brides sur l'axe débiteur et l'axe récepteur.

Se référer aux pages 12 et 13 pour la programmation pour le rouleau de transfert ou le ruban (« c-tape »).

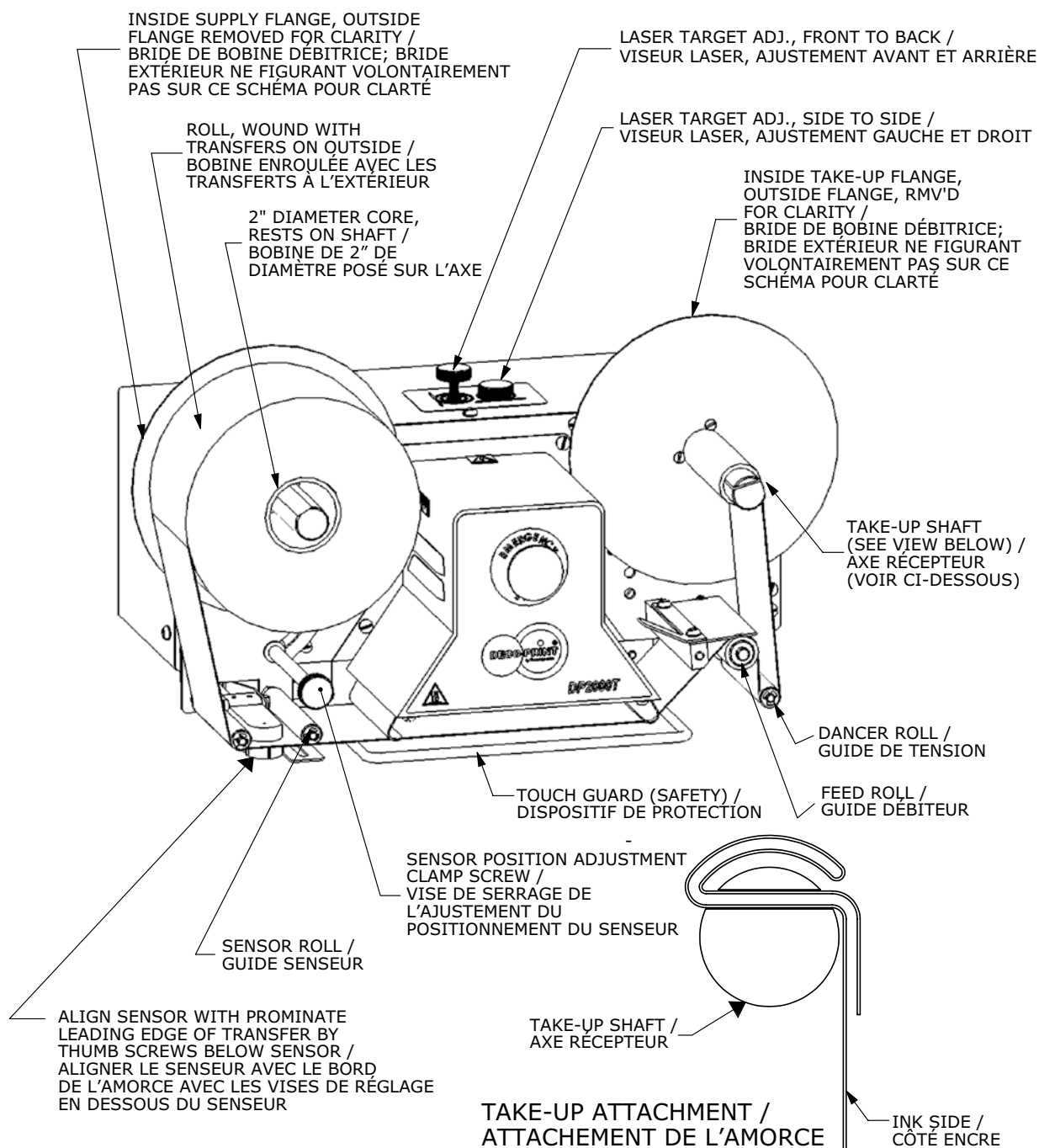
DP2000T SHIPMENT

Reverse setup procedure shown above.

A check valve between air supply and air cylinder will prevent head from lowering. To lower head, Remove Cover, top rear, Item 3, see page 25. With a pen or other tool, push button on air solenoid to relieve pressure to air cylinder. The air solenoid is located on the left side at the rear of the machine, slightly forward of the cover opening. See page 48-49.

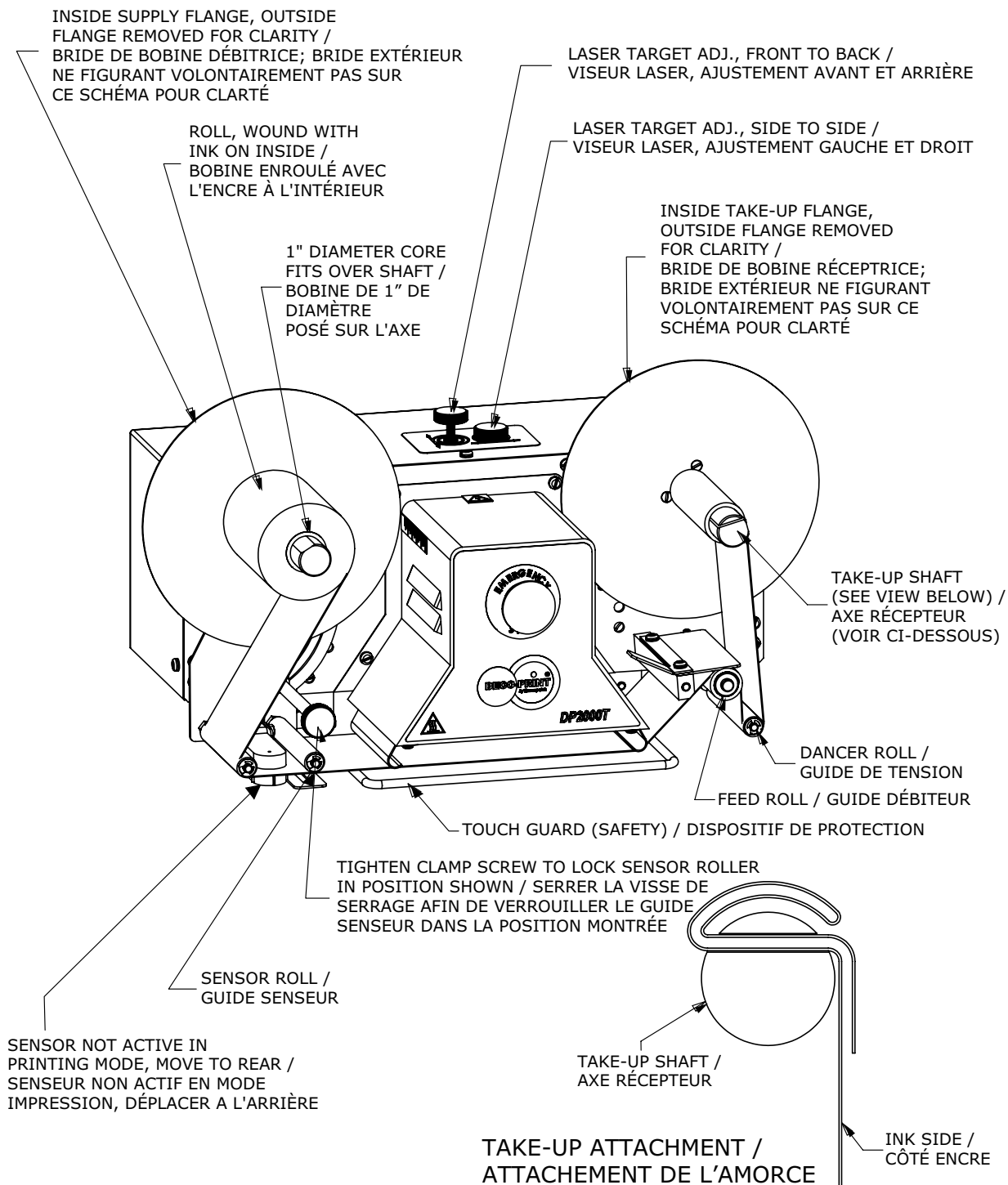
The machine should be shipped in a suitable shipping container, preferably, the one it was received in.

TRANSFER ROLL THREADING / ENFILAGE DU ROULEAU DE TRANSFERT



FOLD 3 TO 4 INCHES OF TAPE BACK, INK SIDE TO INK SIDE. THREAD THROUGH SLOT IN TAKE-UP SHAFT AS SHOWN. HOLD LOOSE END WITH FINGER AGAINST SHAFT AND PRESS JOG BUTTON UNTIL LOOSE END IS WRAPPED IN. / PLIER À L'ENVERS ENTRE 3 À 4 POUÇES DE RUBAN, LES DEUX CÔTÉS ENCRE FACE À FACE. ENFILER LE RUBAN À TRAVERS LA FENTE DANS L'AXE RÉCEPTEUR COMME INDiqué. TENIR L'AMORCE CONTRE L'AXE ET APPUYER SUR LA TOUCHE D'AVANCEMENT JUSQU'À CE QUE L'AMORCE SOIT BIEN ENROULÉE.

RIBBON ROLL THREADING / ENFILAGE DU ROULEAU DE RUBAN



FOLD 3 TO 4 INCHES OF TAPE BACK, INK SIDE TO INK SIDE. THREAD THROUGH SLOT IN TAKE-UP SHAFT AS SHOWN. HOLD LOOSE END WITH FINGER AGAINST SHAFT AND PRESS JOG BUTTON UNTIL LOOSE END IS WRAPPED IN. /
PLIER À L'ENVERS ENTRE 3 À 4 POUCHES DE RUBAN, LES DEUX CÔTÉS ENCRE FACE À FACE. ENFILER LE RUBAN À TRAVERS LA FENTE DANS L'AXE RÉCEPTEUR COMME INDiqué. TENIR L'AMORCE CONTRE L'AXE ET APPUYER SUR LA TOUCHE D'AVANCEMENT JUSQU'À CE QUE L'AMORCE SOIT BIEN ENROULÉE.

Transfer Tape Setup Feed Adjustment

The Setup Feed Adjustment is determined by measuring the Feed Length of the transfers on the roll. The Feed Length is the distance from the leading edge of an inked image to the next leading edge. The measured distance between leading edge of transfers is entered into the Operator's Control Module entitled Feed Length. The Feed Cycle begins upon completion of a Heating Cycle. The Take up Motor will start and the transfer tape will be advanced and stopped by the Sensor Eye. During the last ½" [12.70mm] of the Feed Cycle, the Sensor Eye will be activated and stop the Feed Cycle upon encounter of the following leading edge. Please review page 12 to ensure correct threading and correct Sensor Eye position.

Adjustment of the Outside Supply Flange will provide enough drag to maintain a taut span of transfer roll tape under the Upper Heating Plate.

To determine the Stop Position of the transfer roll; center the transfer over the Lower Sealing Platen and position sensor eye approx ¼" [6.35mm] past the edge of transfer.

Mise en route de l'alimentation du Ruban de Transfert

La mise en route de l'alimentation du ruban de transfert se détermine en mesurant le « Feed Length » sur le rouleau. Le « Feed Length » est la distance qui part d'un bord d'amorce à l'autre d'une image d'encre. La distance mesurée entre les bords d'amorces de transferts est entrée dans le module de contrôle du boîtier - intitulé le « Feed length ». Le cycle de refoulement débute à la fin d'un cycle de chauffage. Le moteur relais se mettra en route et le rouleau de transfert avancera et s'arrêtera au niveau de l'œil détecteur. Pendant la dernière demi-heure du cycle de refoulement, l'œil détecteur sera activé et stoppera le cycle de refoulement lorsque ce dernier se trouvera sur le bord suivant. Merci de relire la page 12 afin de vous assurer d'un enfilage et d'une position de l'œil détecteur corrects.

L'ajustement de la bride extérieure débitrice fournira assez de frottement pour maintenir la tension du rouleau de transfert sous le plateau de chauffage supérieur.

Afin de déterminer la position d'arrêt du rouleau de transfert ; placer le transfert au centre au-dessus du plateau de scellage du bas et positionnez l'œil détecteur à environ ¼" [6.35mm] du bord du transfert.

Sensor Setup

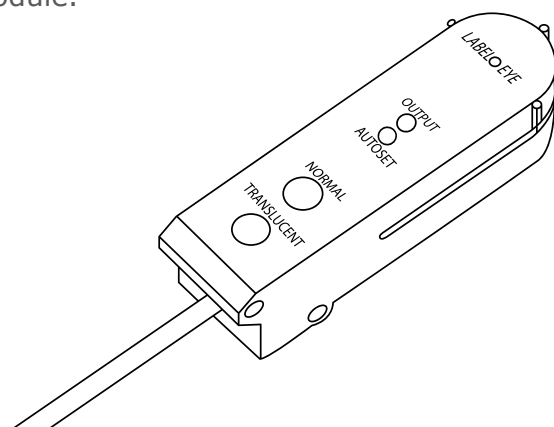
The Sensor Eye adjustment range is 7 ½" [19.1cm] - 13 ½" [34.3cm] from the centerline of the Lower Sealing Platen. The following are examples of proper Sensor Eye distances:

1. A transfer has a Feed Length of 4" [10.2 cm] and the transfer is 1" [2.54 cm] long, the Sensor Eye would be set to a distance of 7 ½" [19.1 cm] from the centerline of the platen (minimum distance). The Feed Length entered into the Operator's Control Module would be 4" [10.13 cm].
2. A transfer has a Feed Length of 2" [5.1 cm] and the transfer is 1" [2.54 cm] long, the Sensor Eye would be set to a distance of 7 ½" [19.1cm] from the centerline of the platen (minimum distance). The Feed Length entered into the Operator's Control Module would be 2" [5.1 cm].
3. Transfer Rolls That Cannot Be Used: all transfer rolls that measure more than 13 ½" [34.3 cm] from the leading edge to the centerline of the following transfer, and the transfer image is 4 ½" [11.43 cm] long, cannot be used in this machine.

Place Sensor Eye over the transfer roll webbing paper (transfer roll paper backing) in between transfer images. If the green and red output lights are illuminated and an * is displayed on the Operator's Control Module, push both (normal) and (translucent) buttons simultaneously on the Sensor Eye proper. This procedure inverts the output to the correct status, green light on.

Place the Sensor Eye over the transfer roll webbing. If the transfer roll has a clear (transparent) paper backing, depress the normal button on the Sensor Eye proper until the output LED blinks. If the transfer roll has a translucent paper backing (not transparent), depress the translucent button on the Sensor Eye proper until the output LED blinks. This procedure sets the lowest level of opacity, any higher level will trigger the sensor.

Move transfer image or Sensor Eye so that eye is over the edge of transfer image (stop position). In this position, the red light will be on, * will be displayed on the Operator's Control Module.



Mise en route du senseur

La variation d'ajustement de l'œil détecteur est de 7 ½" [19.1cm] - 13 ½" [34.3cm] à partir du centre du plateau de scellage du bas. Ci-après, des exemples de distances correctes d'œil détecteur :

1. Un transfert d'une longueur d'impression de 4" [10.2 cm] avec un transfert de 1" [2.54 cm] de long, la distance de programmation de l'œil détecteur doit être de 7 ½" [19.1 cm] du centre du plateau (distance minimum). Une longueur d'impression entrée dans le module du boîtier de contrôle de 4" [10.13 cm].
2. Un transfert d'une longueur d'impression de 2" [5.1 cm] avec un transfert de 1" [2.54 cm] de long, la distance de programmation de l'œil détecteur doit être de 7 ½" [19.1cm] à partir du centre du plateau (distance minimum). Une longueur d'impression entrée dans le module du boîtier de contrôle de 2" [5.1 cm].
3. Rouleaux de transfert ne pouvant être utilisés : tous les rouleaux de transfert de plus de 13 ½" [34.3 cm] du bord du centre du transfert suivant, avec une image de transfert de plus de 4 ½" [11.43 cm] de long, ne peuvent être utilisés dans cet appareil.

Placer l'œil détecteur au-dessus du papier glacé du rouleau de transfert (fond de papier du rouleau de transfert) entre les images du transfert. Si les lumières vertes et rouges s'allument et que * s'affiche sur le module du boîtier de contrôle, actionner correctement les deux interrupteurs (normal) et (translucide) de l'œil détecteur de façon simultanée. Cette procédure rétablit le statut de la production, lumière verte allumée.

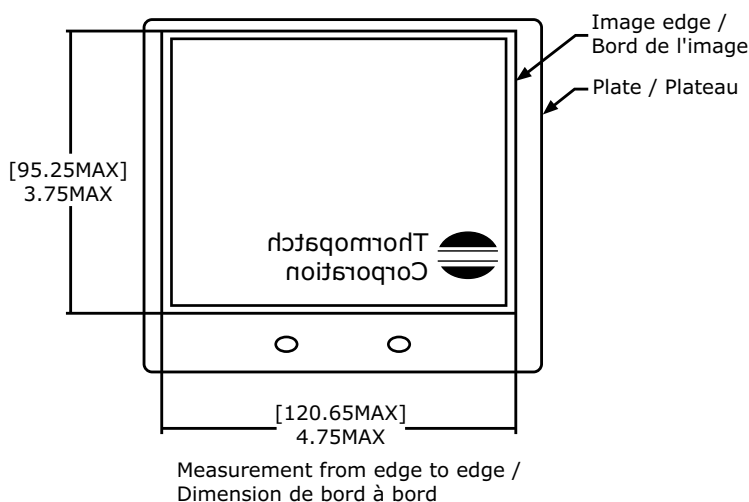
Placer l'œil détecteur au-dessus du papier glacé. Si le papier du rouleau de transfert est clair (transparent), appuyer 15 sur l'interrupteur normal de l'œil détecteur jusqu'à ce que le LED « output » clignote. Si le papier du rouleau de transfert est transparent, désactiver l'interrupteur correspondant de l'œil détecteur jusqu'à ce que le LED clignote. Cette procédure programme le plus bas niveau d'opacité, un niveau plus élevé dérèglerait le détecteur.

Déplacer l'image du transfert ou l'œil détecteur afin que l'œil soit au-dessus du bord de l'image du transfert (position stop). Dans cette position, la lumière rouge s'allume, * s'affiche sur le module du boîtier de contrôle.

Ribbon Tape Setup Feed Adjustment

The Ribbon Tape Feed Value advances the Ribbon Tape after printing. The entered Feed Value indexes the Ribbon Tape to the next position for the next print. The Feed Value (the distance that the machine indexes the Ribbon Tape) is entered and adjusted through the Operator's Control Module.

Caution: Ribbon Tape Tension may cause less Ribbon Tape to index than indicated on the Operator Control Module LCD Panel. Please review pages: (Ribbon Tape Feed Length, 18 - 19) and (Adjustment of Ribbon Tape, 16, Step 3).



The distance between the left and right edges of the plate image determines the Feed Value for the amount of Ribbon Tape to index. To develop an approximate Feed Value, measure the length of the plate image and add a correction factor of .2" - .4" (5.1 mm - 10.2 mm) to the plate image dimension.

The above image is an example of a plate image with a horizontal edge to edge measurement of 4.75" [120.65mm]. Using a correction factor of .2" - .4" [5.1mm - 10.16mm] we develop a Feed Value range of 4.95" - 5.15" [125.7mm - 130.8mm].

Mise en route de l'alimentation du ruban

Le « Feed Value » (valeur d'alimentation) du ruban fait avancer le ruban après l'impression. Le « Feed Value » entrée indexe le ruban à la position suivante pour la prochaine impression. Le « Feed Value » (la distance à laquelle l'appareil indexe le ruban) s'entre et s'ajuste au moyen du module du boîtier de contrôle.

Attention : La tension du ruban peut engendrer moins de ruban à prendre en compte qu'indiqué sur le panneau LCD du module du boîtier de contrôle. Vous voudrez bien relire les pages : (longueur d'impression du ruban, 18 - 19) et (réglage du ruban, 16, partie 3).

La distance entre les bords gauche et droit de l'image du plateau détermine la valeur d'alimentation à prendre en compte pour la quantité de ruban à répertorier.

Pour développer une valeur d'alimentation approximative, mesurer la longueur de l'image du plateau et ajouter une estimation de .2" - .4" (5.1 mm - 10.2 mm) à la dimension de l'image du plateau. L'image ci-dessus est un exemple d'image de plateau avec un bord horizontal de 4.75" [120.65mm]. Avec une estimation de .2" - .4" [5.1mm - 10.16mm] l'on met en place une gamme de valeur d'alimentation de 4.95" - 5.15" [125.7mm - 130.8mm].

ADJUSTING THE PRINTING PRESSURE AND PLATEN HEIGHT / REGLAGE DE LA PRESSION D'IMPRESSION ET DE LA HAUTEUR DU PLATEAU

Printing Pressure

Printing pressure is preset at the factory to 50 PSI. The printing pressure range is from 25 PSI (1.8 BAR) minimum to 70 PSI (4.8 BAR) maximum. NEVER EXCEED 70 PSI. In general, the larger the printing area, the higher the pressure required. The air regulator is located outside, at the rear of the machine. At the top of the regulator is a black knob. Pull upward to change the current setting. Turn the knob clockwise to increase the air pressure or counterclockwise to decrease the air pressure. After pressing down on the foot pedal and then releasing, check the air gauge reading. Readjust if necessary, then activate the foot pedal and release again for a new gauge reading. To lock in a setting, push the black knob down into its original position.

Pression d'impression

La pression d'impression est préprogrammée à l'usine à 50 PSI. La gamme de la pression d'impression va de 25 PSI (1.8 BAR) minimum à 70 PSI (4.8 BAR) maximum. NE JAMAIS DEPASSER 70 PSI. En général, plus la surface d'impression est importante, plus il faut augmenter la pression. Le régulateur d'air est situé à l'extérieur, au dos de l'appareil. Il y a une poignée noire en haut du régulateur. La tirer vers le haut pour modifier la programmation. Tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression de l'air ou dans le sens contraire pour diminuer la pression de l'air. Après avoir actionner la pédale et l'avoir relâchée, vérifier l'inscription de la jauge à air. Réajuster si nécessaire, puis activer la pédale et la relâcher pour une nouvelle lecture de la jauge. Pour une programmation, remettre la poignée noire dans sa position d'origine.

Printing Platen Adjustment

Occasionally, it may be necessary to increase the pressure on one corner or side of the printing platen in order to make it print better in that area. This might be true where an engraved design has a denser area in one corner.

To adjust, locate the appropriate thumb screws below the rubber platen. Looking from the top, turn the screw counterclockwise to increase the pressure.

NOTE: The platen is level when all screws are turned clockwise and the platen is put in its lowest position.

Réglage du plateau d'impression

Il se peut qu'il faille augmenter la pression sur un côté du plateau d'impression afin d'améliorer l'impression à cet endroit-là. Cela peut être le cas lorsqu'il y a une inscription plus épaisse dans un coin. Pour le réglage, repérer les bonnes vis de serrage sous le plateau en caoutchouc. En se mettant au-dessus, tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression.

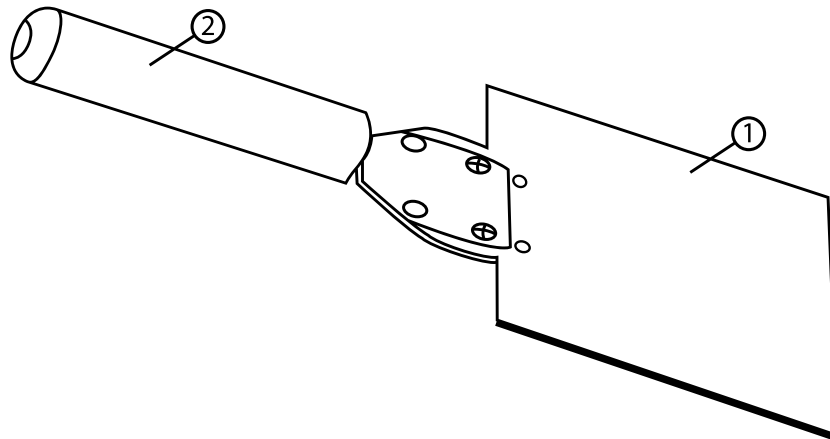
NOTE : Le plateau est droit quand les vis sont tournées dans le sens des aiguilles d'une montre et qu'il est dans sa plus basse position.

SETUP FOR (2) OR MORE RIBBONS / MISE EN ROUTE DE 2 RUBANS OU PLUS

1. Multiple ribbons of different colors are threaded the same as a single ribbon shown on page 13. The rolls must be separated by a thin disc, to prevent interaction, when they are different outside diameters. Three discs are provided in the Optional Printing Kit, and are to be used on the unwind, or supply shaft.
1. De multiples rubans de différentes couleurs sont rassemblés en un seul ruban comme montré page 13. Les rouleaux doivent être séparés par un disque fin afin d'empêcher toute interaction quand il y a des diamètres extérieurs différents. Il y a trois disques dans le kit d'impression optionnel, et il faut les utiliser sur l'axe récepteur ou l'axe débiteur.
2. Place one roll on shaft followed by a disc and push to rear. Repeat this procedure for each roll added. No disc is required after the last roll added. Replace the supply flange and clamp collar. If a single ribbon is used, push the three thin separator discs to the rear, against the supply flange or remove from machine for storage.
2. Placer un rouleau sur l'axe suivi par un disque et pousserle tout à l'arrière. Répéter cette procédure pour chaque rouleau ajouté. Pas besoin de disque après l'ajout du dernier rouleau. Remettre la bride débitrice et le collier de serrage. Si un seul ruban est utilisé, pousser les trois disques fins séparateurs à l'arrière, contre la bride débitrice ou les retirer de l'appareil pour les stocker.

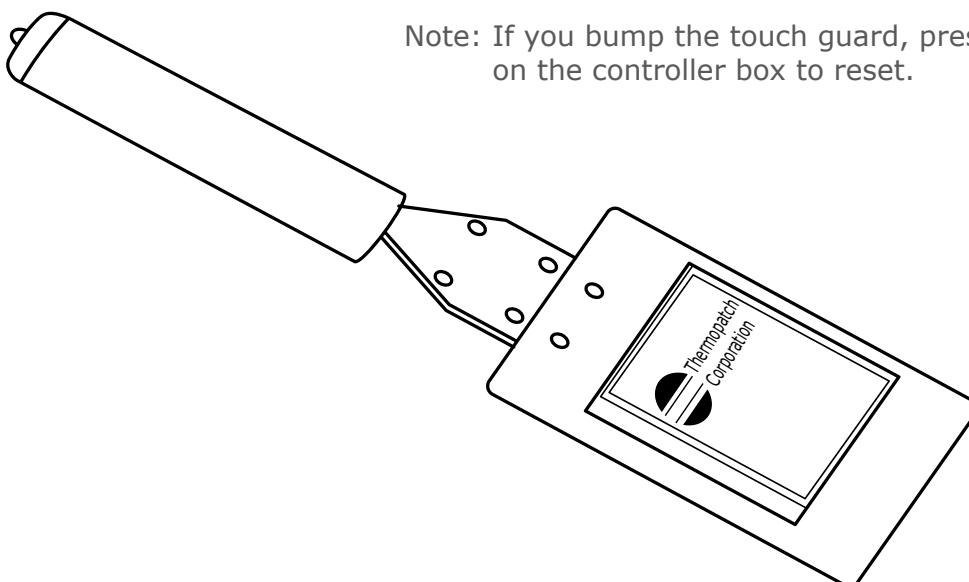
3. Usually the outer clamp collar can be adjusted to minimize endplay of the roll, because of the drag from the roll insert on the shaft. If the roll turns freely on the shaft, push the clamp collar in to create drag on the roll. Too much drag may cause the ribbon to break or the motor to stall. Do not stall motor.
3. Normalement le collier de serrage extérieur peut être ajusté pour minimiser le jeu du rouleau dû au frottement de la bobine du rouleau sur l'axe. Si le rouleau tourne librement sur l'axe, approcher le collier de serrage afin de créer du frottement sur le rouleau. Trop de frottement peut casser le ruban ou faire caler le moteur. Ne pas caler le moteur.
4. Thread the tape through the machine: Refer to page 13 for a visual aid.
 - Unroll approximately two feet of tape off the roll.
 - Feed the tape under the sensor roller, under the heating iron, up and around the feed roller, down under the dancer roll, and up to the take-up shaft.
 - Attach to take-up shaft as shown on page 13.
 - Press the JOG button until the tape is taut through the machine.
4. Enfiler le ruban dans l'appareil : se référer à la page 13 pour une aide visuelle.
 - Dérouler environ 2 pieds de ruban du rouleau.
 - Placer le ruban sous le rouleau détecteur, sous le fe chauffant, sur et autour du rouleau d'impression, sous le rouleau flottant, et jusqu'à l'axe récepteur.
 - Attacher à l'axe récepteur comme indiqué page 13.
 - Activer JOG jusqu'à ce que le ruban en tension sur toute sa longueur.

INSERTING THE PRINTING PLATE / INSERER LE PLATEAU D'IMPRESSION



The above drawing shows a DP2000T Printing Plate (Item 1) (CUSTOM PART) and a Printing Plate Holder (Item 2) P/N (46007). The Printing Plate Holder is provided for installation and removal of the Printing Plate. With the artwork facing down on the Printing Plate, apply a downward force just enough to slide the Printing Plate Holder forward. This locks the Printing Plate into place. Insert the plate into the plate mounting brackets on either side of the iron. Slide the plate in fully. Apply the same downward force and slide the Printing Plate Holder away from the machine. To remove the Printing Plate from the machine, just reverse the process. The Printing Plate is extremely HOT so caution must be taken when removing and placing it on a heat protective surface. Avoid any side to side motion of the Plate Holder while inserting or withdrawing Print Plates. This motion tends to bend side guides and loosen heater mounting screws.

Note: If you bump the touch guard, press the CLEAR button on the controller box to reset.



Le dessin ci-dessus montre un plateau d'impression DP2000T (élément 1) (CUSTOM PART) ainsi qu'un conteneur de plateau d'impression (Elément 2) P/N (46007). Le conteneur du plateau d'impression est fourni pour l'installation et l'enlèvement du plateau d'impression. Avec le dessein orienté vers le plateau d'impression, appuyer suffisamment afin de faire glisser le conteneur du plateau d'impression vers l'avant. Cela établit la position du plateau d'impression. Insérer le plateau dans les crochets de chaque côté du fer. Faire glisser le plateau. Appuyer à nouveau de la même façon et retirer le conteneur du plateau d'impression de l'appareil en le faisant glisser. Pour retirer le plateau d'impression de l'appareil, faire la manipulation inverse. Le plateau d'impression est très chaud ; attention en le retirant et le plaçant sur la surface de protection chauffante. Eviter de cogner les côtés du conteneur pendant l'insertion ou l'enlèvement des plateaux d'impression. Cela tordrait les guides situés sur le côté et desserrerait les vis de montage à chaud.

Note : Si vous cognez la barre de protection, appuyer sur l'interrupteur CLEAR du boîtier de contrôle pour une re-programmation.

CHOOSING THE PLATEN / CHOISIR LE PLATEAU

Make sure the proper platen is being used. For printing the hard rubber platens are used. Use the soft rubber platen for heat sealing and dry ink transfers.

There should be a distance of at least 1/8" to 1/4" between the printed image and the outer edge of the platen.

Vérifiez que vous utilisez le bon plateau. Utilisez les plateaux en caoutchouc dur pour imprimer. Utiliser le plateau en caoutchouc mou pour le scellage à chaud et les transferts à l'encre sec. Il faut une distance d'au moins 1/8" à 1/4" entre l'image imprimée et le bord extérieur du plateau.

TESTING THE TRANSFER ROLL FEED SET-UP / TESTER LA MISE EN ROUTE DE L'ALIMENTATION DU ROULEAU DE TRANSFERT

Run the machine through a few cycles holding a scrap cloth in place over the platen. Check to see if the machine is properly feeding the transfer tape, enough to position the next transfer in the correct position.

The transfer image target position is controlled by the location of the sensor when it stops the following transfer. To change this position, move sensor roll arm and retighten clamp screw.

The machine is ready to be operated.

Faire tourner plusieurs cycles en maintenant une lavette sur le plateau. Vérifiez que l'appareil alimente correctement le ruban de transfert, suffisamment pour placer le transfert. Faire tourner plusieurs cycles en maintenant un chiffon sur le plateau. Vérifiez que l'appareil alimente correctement le ruban de transfert, suffisamment pour placer le transfert suivant dans la bonne position.

La position du transfert est contrôlée par l'emplacement du capteur au moment où il stoppe le transfert suivant. Pour changer cette position, déplacez le bras du rouleau du capteur et resserrer la vis du collier.

L'appareil est prêt à fonctionner.

TESTING THE RIBBON FEED ROLL SET-UP / TESTER LA MISE EN ROUTE DE L'ALIMENTATION DU ROULEAU DE RUBAN

Run the machine through a few cycles holding a scrap cloth in place over the platen. Check to see if the machine is properly feeding the tape, enough to clear for the next print. There should be a gap of 1/4" or more between the printed images on the used tape.

If there is less than 1/4", increase the feed value slightly. If there is more than 1/4", decrease the value slightly to reduce waste.

Faites tourner l'appareil plusieurs fois avec une lavette usée sur le plateau. Vérifiez que l'appareil alimente correctement le ruban de transfert, suffisamment pour que tout soit en place pour l'impression suivante. Il faut 1/4" ou plus entre les images imprimées sur le ruban utilisé. S'il y a moins de 1/4", augmentez légèrement l'alimentation. S'il y a plus de 1/4", diminuez légèrement afin de réduire le gaspillage.

CORRECTING TAKE-UP PROBLEMS / CORRECTION DES PROBLEMES D'AMORÇAGE

Check that the used ribbon or transfer tape on the take-up shaft is not trying to fold over on the flange. If it is, the take-up flanges can be moved to the front or back of the machine to compensate. If this tracking problem continues, it may be caused by:

1. Not enough tape tension. Push in on the outer supply flange and tighten the thumb screw to produce more drag. A slack tape will tend to creep down the slope of the feed roll, since it is feeding in the up position.
2. The dancer or sensor roll being out of alignment. These rolls must be parallel, both horizontal and vertical with feed roll. The brackets these rolls are mounted to could become bent during shipment or by being bumped. Usually they can be bent and gauged by eye to the correct position.

Make sure the used end of the ribbon is attached as shown on page 13. If the ink side of the ribbon is touching the take-up shaft or it's slot, or if tape tension is excessive the slot will close in and the used roll will be difficult to remove.

The machine is ready to be operated.

Vérifiez que le ruban utilisé ou que le ruban à transfert sur l'axe récepteur ne soit pas en train de se replier sur la bride. Si c'est le cas, les brides peuvent être déplacées devant ou derrière l'appareil pour compenser. Si ce problème continue; il peut être causé par :

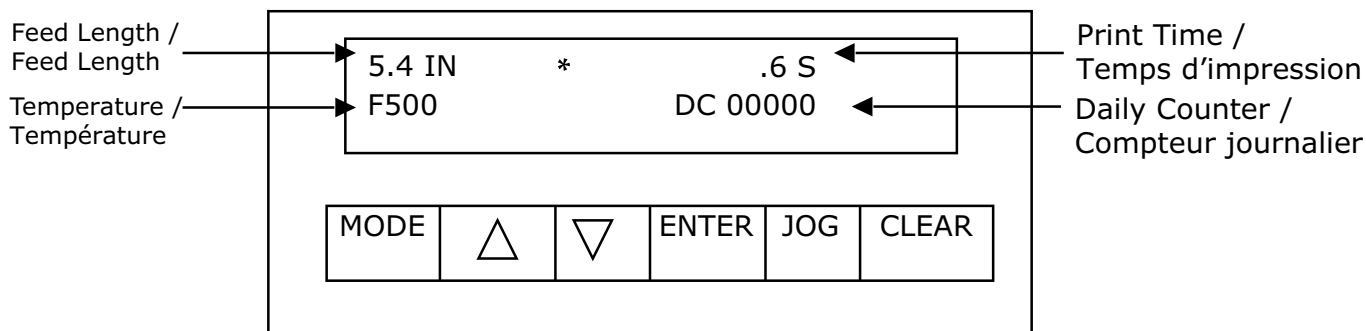
1. Un manque de tension du ruban. Appuyer sur la bride extérieure et resserrer la vis moletée pour plus de tension. Un ruban mou aura tendance à se glisser en bas de la pente du guide débiteur car l'alimentation se fait en position verticale.
2. Le guide de tension ou le guide senseur n'étant pas alignés, ces rouleaux doivent être parallèles, à l'horizontal et à la verticale du rouleau d'alimentation. Les crochets sur lesquels ces rouleaux sont fixés peuvent se tordre ou se cogner pendant le transport. Il est facile de les redresser. Vérifiez que le bout usé du ruban soit attaché comme montré page 13. Si le côté encre du ruban touche l'axe récepteur ou sa fente, ou si la tension est excessive la fente se refermera et il sera difficile de retirer le rouleau en cours. L'appareil est prêt à fonctionner.

Section 3

CONTROL BOX / BOITIER DE CONTROLE

The Deco-Print machine features a digital control box, with six control buttons, shown below:

L'appareil Deco-Print contient un boîtier de contrôle digital, avec six boutons de contrôle, comme montré ci-dessous :



The display on control box in normal running mode shows:

Feed Length * Print Time
* (means sensor is sensing stop position on transfer)

Temperature Daily Counter

Press the ΔUP or ▽DOWN button once to change the Daily Counter (DC) to Continuous Counter (CC).

NOTE: The software version number will appear when machine is turned on.

To zero the Daily Counter (DC), press the ΔUP and ▽DOWN buttons simultaneously while the Daily Counter (DC) is displayed.

Affichage du boîtier de contrôle en mode de marche normal :

Feed Length (Longueur d'alimentation) * Temps d'impression
* (signifie que le détecteur détecte la position STOP sur le transfert)

Température Compteur journalier

Appuyer une fois sur le bouton « ΔUP » ou « DOWN » afin de changer le compteur quotidien (DC) sur compteur continu (CC).

NOTA : Le numéro de la version du logiciel apparaîtra à la mise en route de l'appareil.

Pour mettre le compteur journalier à zéro (DC), appuyer sur les boutons « ΔUP » et « DOWN » simultanément pendant que le compteur journalier (DC) s'affiche.

The Mode button switches the display to menu mode with 2 selections:

MACHINE SETUP

JOB SETUP

Le bouton "Mode" active le mode menu au moyen de 2 sélections :

PROGRAMMATION DE LA MACHINE

PROGRAMMATION DE JOB

The MACHINE setup is used to set:

1. Display language (English, Nederlands, Italiano, Deutsch, Francais, Espanol)
2. Temperature scale (Fahrenheit, Celcius)
3. Feed length (Inches, Millimeters)
4. Counter mode (Daily, Continuous)

The JOB setup menu is used to set:

1. Temperature
2. Feed length
3. Print or Seal time
4. Seal only option
5. Pattern marker option

Press the Enter button to cycle through the menu options when in menu mode.

The Δ UP and ∇ DOWN arrow buttons increase or decrease the settings.

The Jog button advances the tape.

Note: Once the touch guard is activated, you must press CLEAR before the machine can print.

Fonctions de programmation de l'appareil :

1. Afficher les langues (anglais, hollandais, italien, allemand, français, espagnol)
2. Echelle de température (Fahrenheit, Celsius)
3. Longueur d'impression (Pouces, Millimètres)
4. Mode du compteur (journalier, Continu)

Fonctions du menu de programmation JOB :

1. Température
2. Longueur d'impression
3. Temps d'impression ou de scellage
4. L'unique option de scellage
5. L'option de marquage

Appuyer sur Enter pour scroller à travers les options du menu dans le mode Menu.

Δ Les flèches montantes et descendantes augmentent ou diminuent les programmations.

Le bouton Jog avance le ruban.

Nota : Une fois que le dispositif de sécurité est activé, il faut appuyer sur CLEAR avant que la machine n'imprime.

MACHINE SETUP

Press MODE to show choice of Job Setup or Machine. Press UP or DOWN button to select MACHINE SETUP.

1. Press Enter and select language. Press UP or DOWN button to select ENGLISH.
2. Press Enter and choose the temperature scale. Press UP or DOWN button to select FAHRENHEIT.
3. Press Enter and select feed length unit. Press UP or DOWN button to select INCH.
4. Press Enter and choose the counter, DC or CC. Press UP or DOWN button to select DC (daily counter). Press Enter to save the last setting.

JOB SETUP: To run Transfer Roll

Press MODE and select JOB SETUP with UP or DOWN button.

1. Press Enter and set temperature at 500 degrees F, or to suit, with UP or DOWN button.
2. Press Enter and set Feed Length at 4 inches by pressing UP or DOWN button
3. Press Enter and set Print Time at 2 seconds by pressing UP or DOWN button.
4. Press Enter and set Seal Only to NO, with the UP or DOWN button.
5. Press Enter and set Pattern Marker to YES with the UP or DOWN button.
Press enter to save the last setting.

If the Job is using Ribbon (C-Tape), set Pattern Marker to NO. Leave Seal Only set to NO.

Change temperature, feed length, and time to suit.

If the JOB is to seal individual labels, patches, or transfers, Set Pattern Marker to NO. Set Seal Only to YES, this will disable the roll feed. Set temperature, time, and pressure to suit.

Press ENTER Button after each selection to save the settings.

The machine will automatically exit the menu mode if none of the buttons are pressed within 5 seconds.

PROGRAMMATION DE L'APPAREIL

Appuyer sur MODE pour faire apparaître le choix de la programmation JOG de l'appareil. Appuyer sur le bouton UP ou DOWN pour sélectionner la programmation de l'appareil.

1. Appuyer sur « Enter » et sélectionner la langue. Appuyer sur le bouton « UP » ou « DOWN » pour sélectionner FRANÇAIS.
2. Appuyer sur Enter et choisir l'échelle de température. Appuyer sur le bouton « UP » ou « DOWN » pour sélectionner FAHRENHEIT.
3. Appuyer sur Enter et sélectionner l'unité de longueur d'impression. Appuyer sur le bouton « UP » ou « DOWN » pour sélectionner « MILLIMETRES ».
4. Appuyer sur Enter et choisir le compteur, DC or CC. Appuyer sur « UP » ou « DOWN » pour sélectionner DC (compteur journalier). Appuyer sur Enter pour sauvegarder la dernière programmation.

PROGRAMMER JOB : Pour faire fonctionner le rouleau de transfert, appuyer sur MODE et sélectionner « JOB SETUP » au moyen du bouton « UP » ou « DOWN ».

1. Appuyer sur Enter et programmer la température à 500 degrés F, ou sinon, au moyen du bouton « UP » ou « DOWN ».
2. Appuyer sur Enter et programmer la longueur d'impression à 4 pouces au moyen du bouton « UP » ou « DOWN ».
3. Appuyer sur Enter et programmer le temps d'impression à 2 secondes au moyen du bouton « UP » ou « DOWN ».
4. Appuyer sur Enter et programmer « Seal Only » to « NO », au moyen du bouton « UP » ou « DOWN ».
5. Appuyer sur Enter et programmer le marqueur sur « YES* » au moyen du bouton « UP » ou « DOWN ». Appuyer sur Enter pour sauvegarder la dernière programmation.

Si « Job » utilise un ruban (C-Tape), programmer le marqueur sur « NO ».

Conserver la programmation de scellage uniquement sur « NO ».

Changer la température, la longueur d'impression et le temps à votre convenance.

Si "JOB" doit sceller des étiquettes individuelles, des écussons ou des transferts, programmer le marqueur sur « NO ». Programmer "Seal Only" sur "YES", ceci désactivera le guide débiteur. Programmer la température, le temps et la pression à votre convenance.

Appuyer sur ENTER après chaque sélection afin de sauvegarder les programmations. L'appareil sortira automatiquement du mode menu si aucun bouton n'est activé dans les 5 secondes.

Section 4

TROUBLESHOOTING

Before referring to the information below, check for proper set-up and operation as outlined in "DP2000T Setup".

Solutions are listed with the most probable ones listed first.

Some procedures may require completion by a person with some mechanical and electrical skill.

Call Customer Service for assistance or to order replacement parts.

Problem	Possible Cause	Solution
Display is blank	Machine is unplugged or outlet has no power	Check
	Emergency stop activated	Check
	Electrical power switch or light not "ON" or is defective	Check/Replace
	Loose or broken wires or connectors	Check/Repair
No heat	Machine is unplugged or outlet has no power	Check
	Electrical power switch is not "ON" or is defective	Check/Replace
	Temperature reading is incorrect	Replace
	Print head heat is defective	Replace
	Heat sensor is defective	Replace
	Defective temperature control	Replace
	Loose or broken wires or connectors	Check/Repair
	High limit thermostat is defective	Replace
High or low heat	Heat sensor is defective	Replace
	Defective temperature controller	Replace
	Temperature reading is incorrect	Adjust
	Loose or bad connectors	Check/Repair
	Short between sensor wires (high heat only)	Check/Repair
Print pressure drops or fluctuates (on air gauge or hisses)	Leak in air supply hose	Repair/Replace
	Dust is lodged in the air lines, regulator, or solenoid air Valves	Disassemble and clean

Problem	Possible Cause	Solution
Print head will not descend	Touch guard activated Temperature not ready Solenoid air valve not shifting Air supply not connected Foot switch is unplugged or bad Leak or restriction in air line or connections	Press Clear Wait Replace Check Check/Replace Check/Repair
Print head too slow or fast	Flow control(s) adjustment is incorrect Mechanical binding	See pg. 50-51 item 5 Check & Correct
Timed power print cycle does not activate	Garment or cloth is too thick Leak in hose or connections Defective microswitch Mechanical binding	Check Repair/Replace Replace Check & Correct
Print Head does not rise to the open position	Air solenoid valve not shifting Leak or restriction in air line or connections Mechanical binding	Check/Replace Check/Repair Check & Correct
Overall print is too light	Air pressure is too low Temperature is too low Time setting is too low	See pg. 16 See pg. 20 See pg. 20
Parts of design are not printed	Ink ribbon feed not working properly Rubber print platen is dirty or worn Ink ribbon not properly guided left to right Overlap of printed impressions in used ink ribbon Ink ribbon not wide enough One corner of rubber platen needs adjustment	Check threading per pg. 13 Clean or replace Check ink ribbon threading Adjust longer see pg. 18-20 Use wider ribbon See pg. 16
Center of "O" "A", etc. is filled with ink, imprint is unclear	Temperature is too low Time setting is too low Engraved plate is dirty Pressure incorrect	See pg. 20 See pg. 20 Clean Check & Correct

Problem	Possible Cause	Solution
When type slugs are used, print is unclear	Type slugs are dirty Deformed type slugs caused by high heat Pressure incorrect	Clean Adjust heat per Pg. 20-21 Replace slugs Check & Correct
Ink marks on back side of Garment	Ink build-up on rubber platen	Clean platen See page 56
Emergency stop push button will not operate	Push button is defective	Replace See page 45

OPERATIONAL MESSAGES

On power-up machine identification and version number will momentarily appear on the LCD display. The temperature wait message shown at the main display will be replaced by the continuous count or the daily count when the temperature is within 15 degrees Fahrenheit or 7 degrees Celsius of the set point temperature. The operator can change options during the warm-up period.

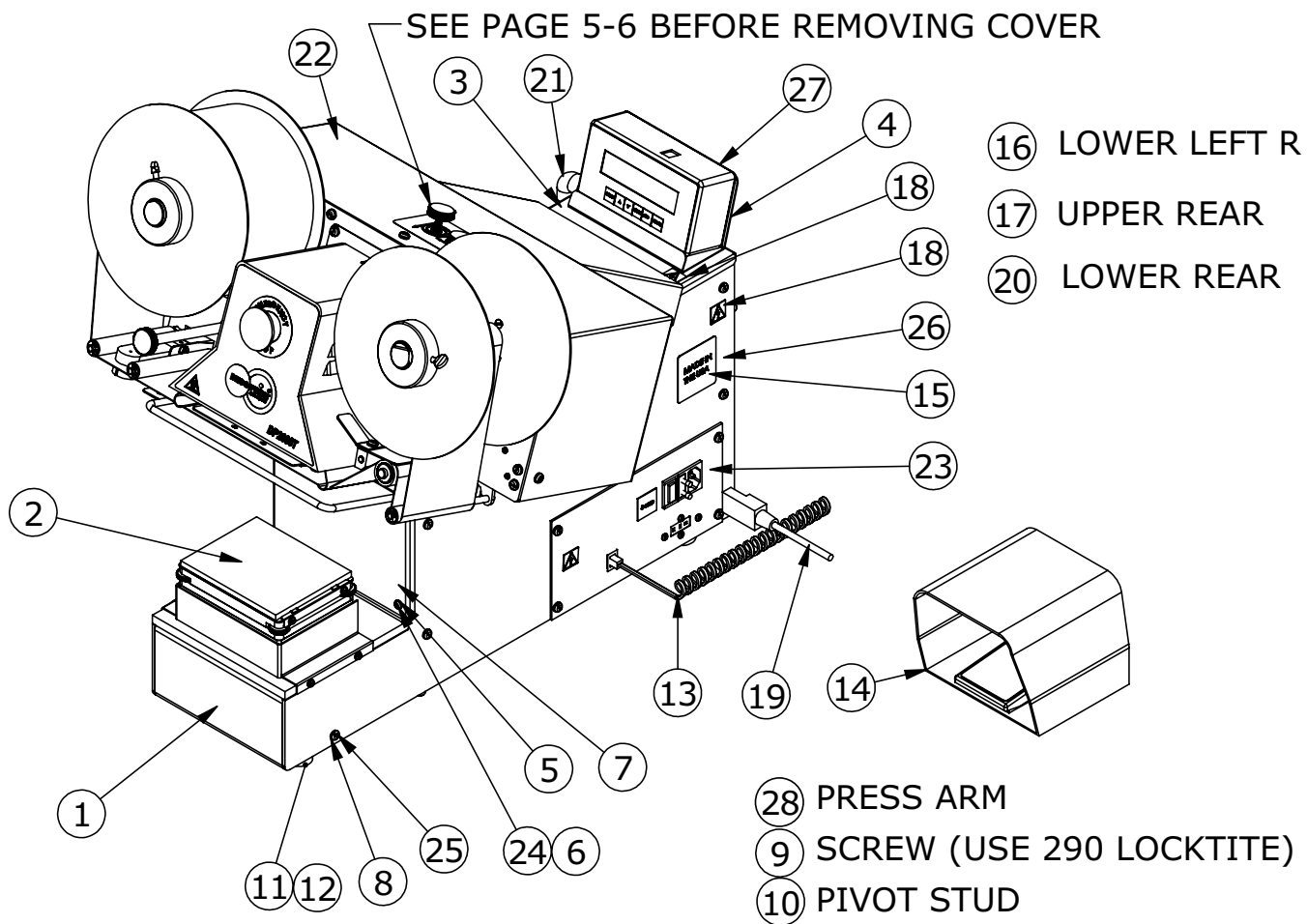
Temperature Controller Messages

The temperature controller will be interrogated and if a fault is detected one of the following messages will appear:

Line 1	Meaning/Response
Heater Failure Logic board	Temperature control board is either bad or unplugged
Heater Failure Heat Sensor	Temperature sensor is either bad or disconnected
Heater Failure Slow heat rise	Heater is bad or disconnected or temperature sensor is bad, disconnected or shorted
Heater Failure High temperature	Relay is bad or shorted, temperature sensor is bad or Shorted. Bad connections
Heater failure Unknown	Contact Thermopatch
Seal Switch ERR Display when touch guard is activated.	This indicates the seal down switch was not activated During a seal cycle if the top platen did not come down Check seal down switch and wiring
TOUCH GUARD FAULT	This indicates the guard was hit. Press the CLEAR Button.
WAIT/TEMP	This indicates the machine is heating up

Section 5

PARTS IDENTIFICATION AND LOCATION

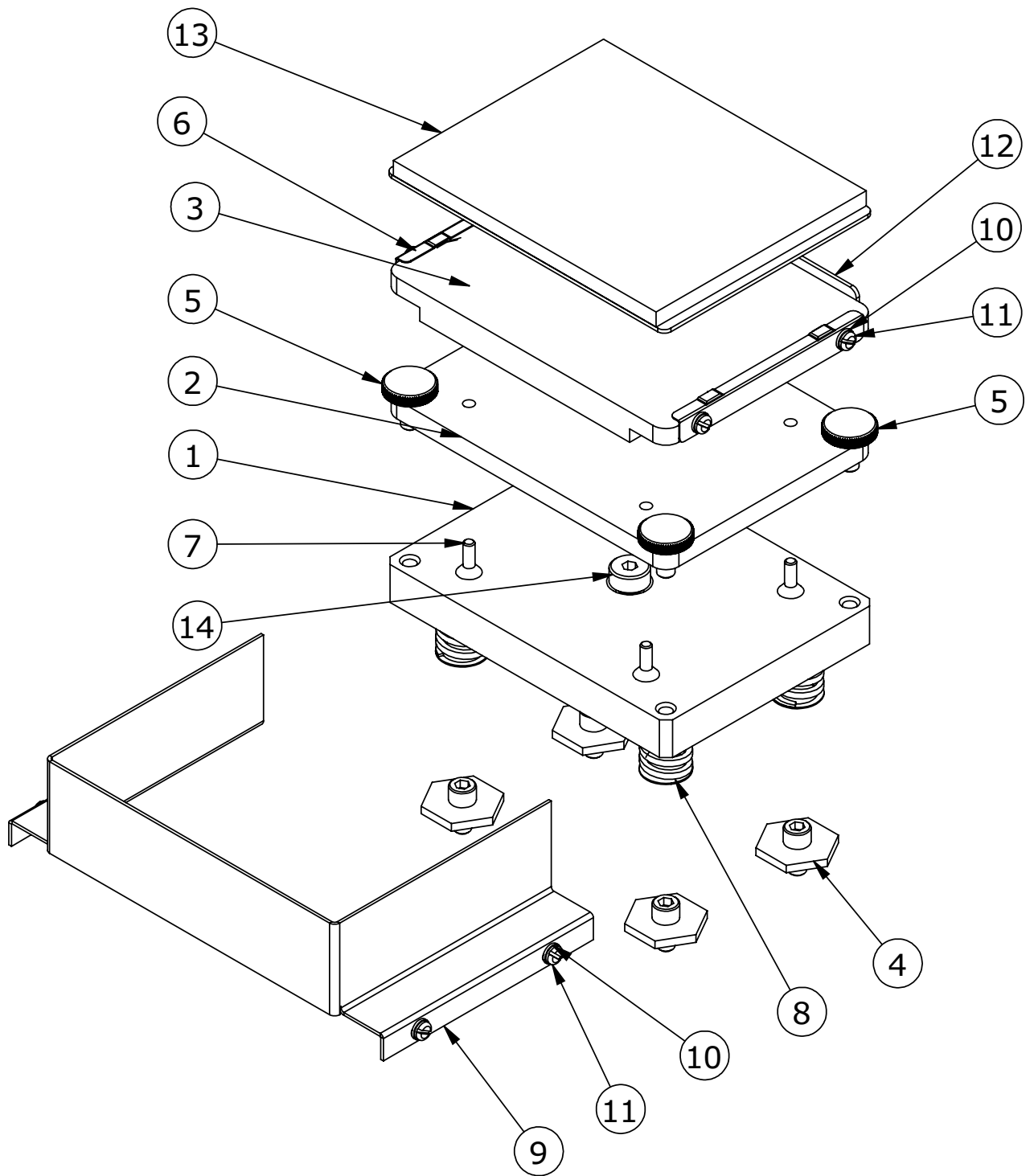


DP2000T MACHINE ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46876	CASE WELDMENT	1
2	PLATEN ASSEMBLY	SEE PAGE 27 - 28	1
3	46882	COVER, TOP REAR	1
4	46788	BRACKET, CONTROL BOX	1
5	21021-06-A	L'W - INT NO. 8	8
6	21028-36	HEX STANDOFF #8-32	4
7	45678	COVER, CASE FRONT	1
8	21021-07-A	L'W - INT NO. 10	11
9	21062-04-G	FHSCS 1/4 - 20 X 5/8 LG	1
10	45576	STUD, PIVOT	1
11	21028-38	RUBBER BUMPER	4
12	21060-04-H	BHS 10-32 X 5/16 LG	4
13	20220-37	SHIELDED SERIES CABLE	1
14	43025	FOOT SWITCH W/ GUARD	1
15	44771	LABEL - MADE IN USA	1
16	42550	LABEL - SOLD AND SERVICED	1
17	DH-6785	LABEL, AIR SUPPLY	1
18	45426	LABEL, HIGH VOLTAGE	2
19 (Note 1)	20080-70	CORD - LINE 110V IEC CONN	1
20	46277	LABEL - SERIAL NO. / SPECS	1
21	PNEUMATICS	SEE PAGE 48 - 51	1
22	HEAD ASSY	SEE PAGE 35 - 36	1
23	ELEC BOX ASSY	SEE PAGE 52	1
24	21058-05-F	PHS 8-32 X 3/8 LG	4
25	21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG	11
26	46879	PLATE, R.H. SIDE	1
27	47149	CONTROL BOX ASSY	1
28	PRESS ARM ASSY	SEE PAGE 29 - 30	1

NOTE 1: FOR A 220V MACHINE, USE CORD #41969 10A
220V IEC OMIT ITEMS 15 AND 16

DP2000T MACHINE ASSEMBLY

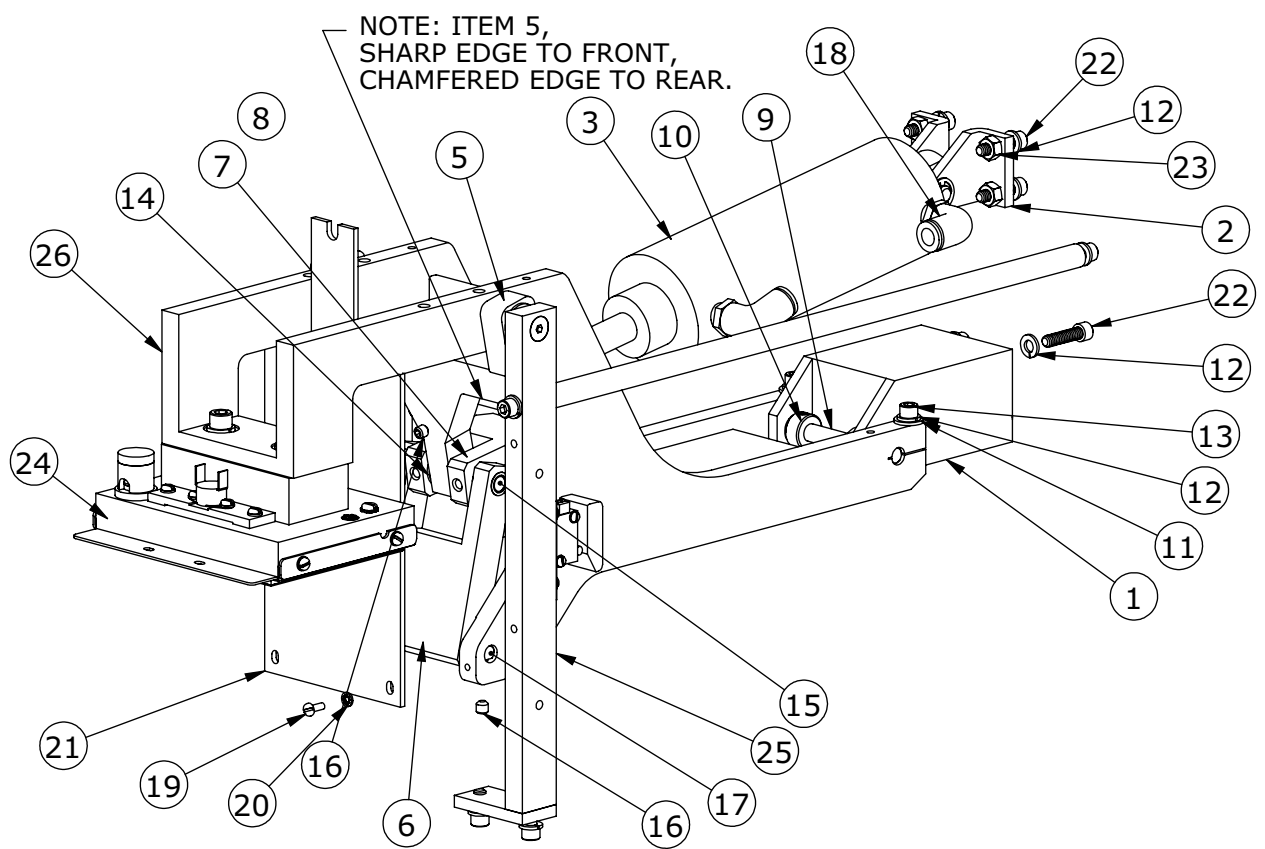


PLATEN ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	45587	PLATEN BLOCK	1
2	45619	RETAINER, PLATEN HOLDER	1
3	45621	PLATEN HOLDER	1
4	45642	SPRING ADJUSTMENT SCREW ASSY	4
5	21029-32	THUMB SCREW 1/4-20 X 3/4 LG X 3/4 HD	4
6	45582	PLATEN HOLDER GUIDE WELDMENT	2
7	21062-03-D	FLAT SOC HD SCR 8-32 X 1/2	4
8	24075-26	SPRING - COMPRESSION	4
9	46833	COVER, PLATEN BASE	1
10	21021-05-A	L'W - INT NO. 6	10
11	21069-03-E	PHS 6-32 X 1/4 LG SS	10
12	45620	STOP, PLATEN HOLDER	1
13 (Note 1)	46009	SEALING PAD ASSEMBLY	1
14	21006-06-C	SHLD SCR 3/8 X 1 1/4 LG	1

NOTE 1: IF MACHINE IS SET-UP FOR PRINTING, USE PRINT PLATEN #45637.

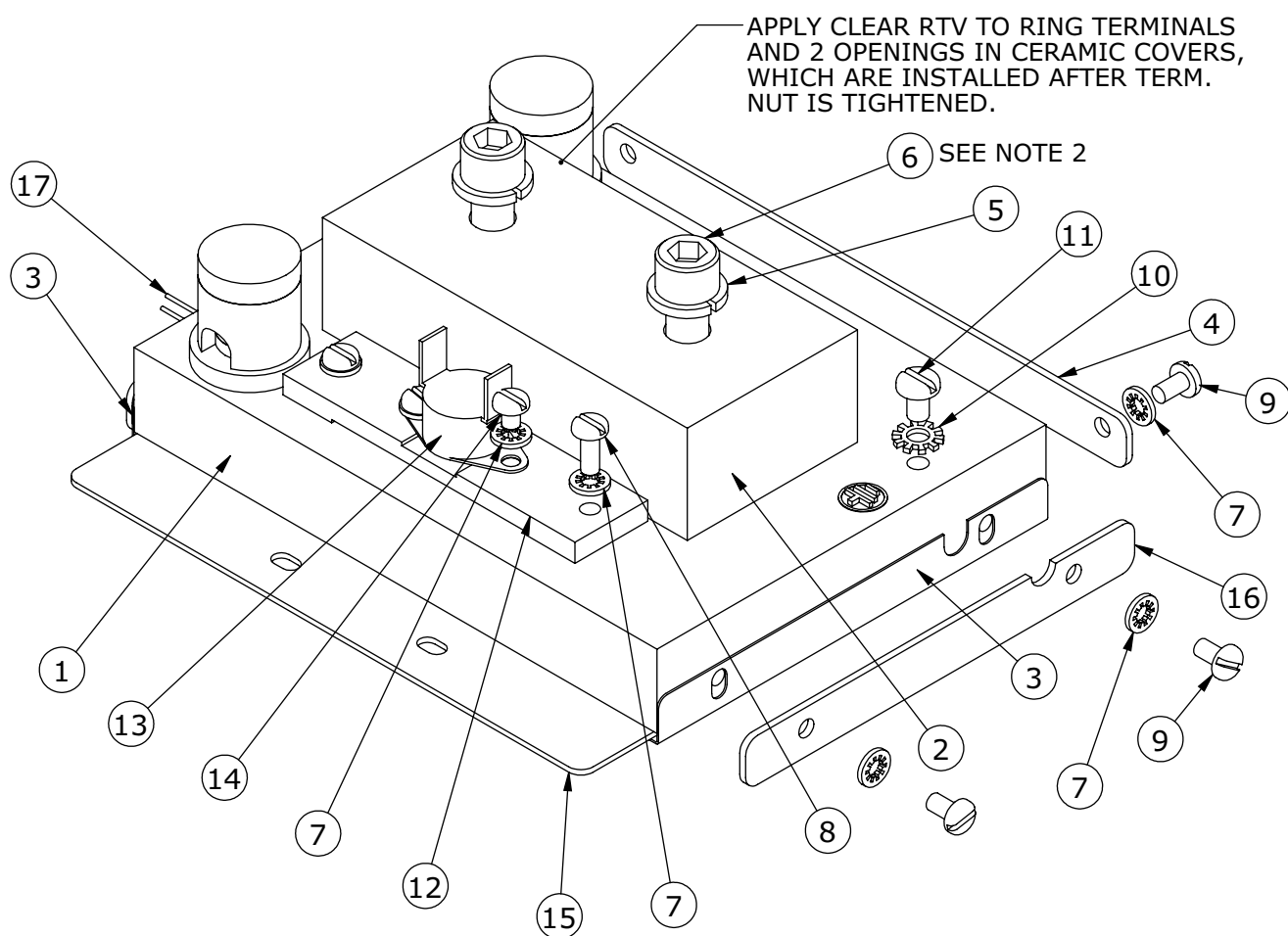
PLATEN ASSEMBLY



PRESS ARM ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	45591	ARM SUPPORT ASSY	1
2	22010-57	PIVOT MOUNT BRKTS (BIMBA)	1
3	22010-56	AIR CYLINDER, 2 1/2 BORE 3 1/2 STROKE	1
4	22010-56R	ROD, PART OF 22010-56	1
5	45578	UPPER LINK ASSY	1
6	46055	LOWER LINK ASSY	1
7	45589	CLEVIS - CYLINDER	1
8	21051-20-C	NUT, HEX JAM 1/2-20	1
9	45593	SHAFT, PRESS ARM	1
10	24016-22	SET SCREW COLLAR 3/8 BORE	2
11	21023-02	WASHER, FLAT 1/4	2
12	21021-09-C	L'W - SPLIT 1/4	10
13	21063-10-K	SHCS 1/4-20 X 1 1/2 LG	2
14	21022-12	THRUST WASHER 3/8 I.D.X3/4O.D.X.06TK	2
15	45573	SHAFT, CENTER LINK PIVOT	1
16	21011-05-L	SET SCW - CUP 1/4-20 X 1/4 LG	4
17	45583	SHAFT, LOWER LINK PIVOT	1
18	22015-34	ELBOW - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	2
19	21058-05-E	PHS - 6-32 X 3/8 LG	2
20	21021-05-A	L'W - INT NO. 6	2
21	46937	COVER, FRONT	1
22	21063-08-K	SHCS 1/4-20 X 1.0 LG	8
23	21051-11-A	HEX NUT 1/4 - 20	4
24	HEATER ASSY	SEE PAGE 31	1
25	SUPPORT AND SWITCH ASSY	SEE PAGE 31	1
26	46947	PRESS ARM MACHINING	1

PRESS ARM ASSEMBLY

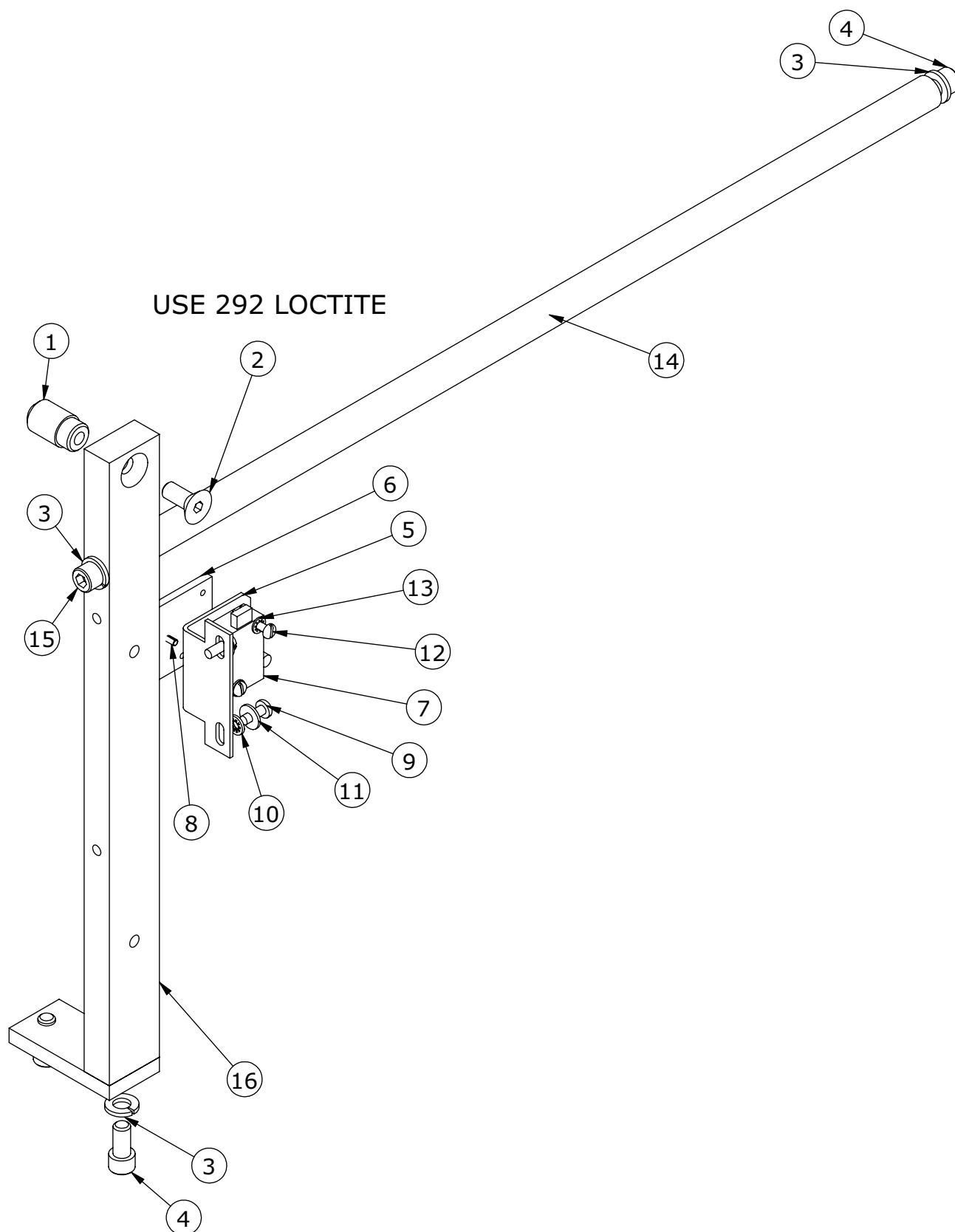


HEATER ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1 (NOTE 1)	45585	SEALING IRON MACHINING 110V	1
2	45579	INSULATOR BLOCK	1
3	45849	GUIDE WELDMENT,	2
4	45643	STOP, PRINTING PLATE	1
5	21021-10-C	L'W #5/16 SPLIT	2
6	21050-192	SHCS 5/16-18 X 2.0 LG S.S.	2
7	21021-05-A	L'W - INT NO. 6	10
8	21069-05-E	PHS 6-32 X 3/8 LG SS	2
9	21069-03-E	PHS 6-32 X 1/4 LG SS	6
10	21021-06-B	L'W - EXT NO. 8	1
11	21069-03-F	PHS 8-32 X 1/4 LG SS	1
12	45451	ADAPTER, HIGH LIMIT	1
13	20018-24	THERMOSTAT- HI LIMIT	1
14	21069-02-E	PHS 6-32 X 3/16 LG SS	2
15 (NOTE 3)	46012	SEALING PLATE ASSEMBLY	1
16	46942	PLATE, PRINT GUIDE SUPPORT	2
17	46904	TEMPERATURE SENSOR ASSY	1

- NOTES: 1. FOR A 220V MACHINE, USE SEALING IRON #45639.
2. APPLY ANTI-SEIZE COMPOUND TO THREADS, WHEN MOUNTING. TORQUE TO 60 IN-LBS AND RE-TORQUE AFTER INITIAL HEATING.
3. IF MACHINE IS SET-UP FOR PRINTING, USE CUSTOM PRINT PLATE OR MULTI-TRACK PRINT PLATE, SEE PAGE 17 - 18.

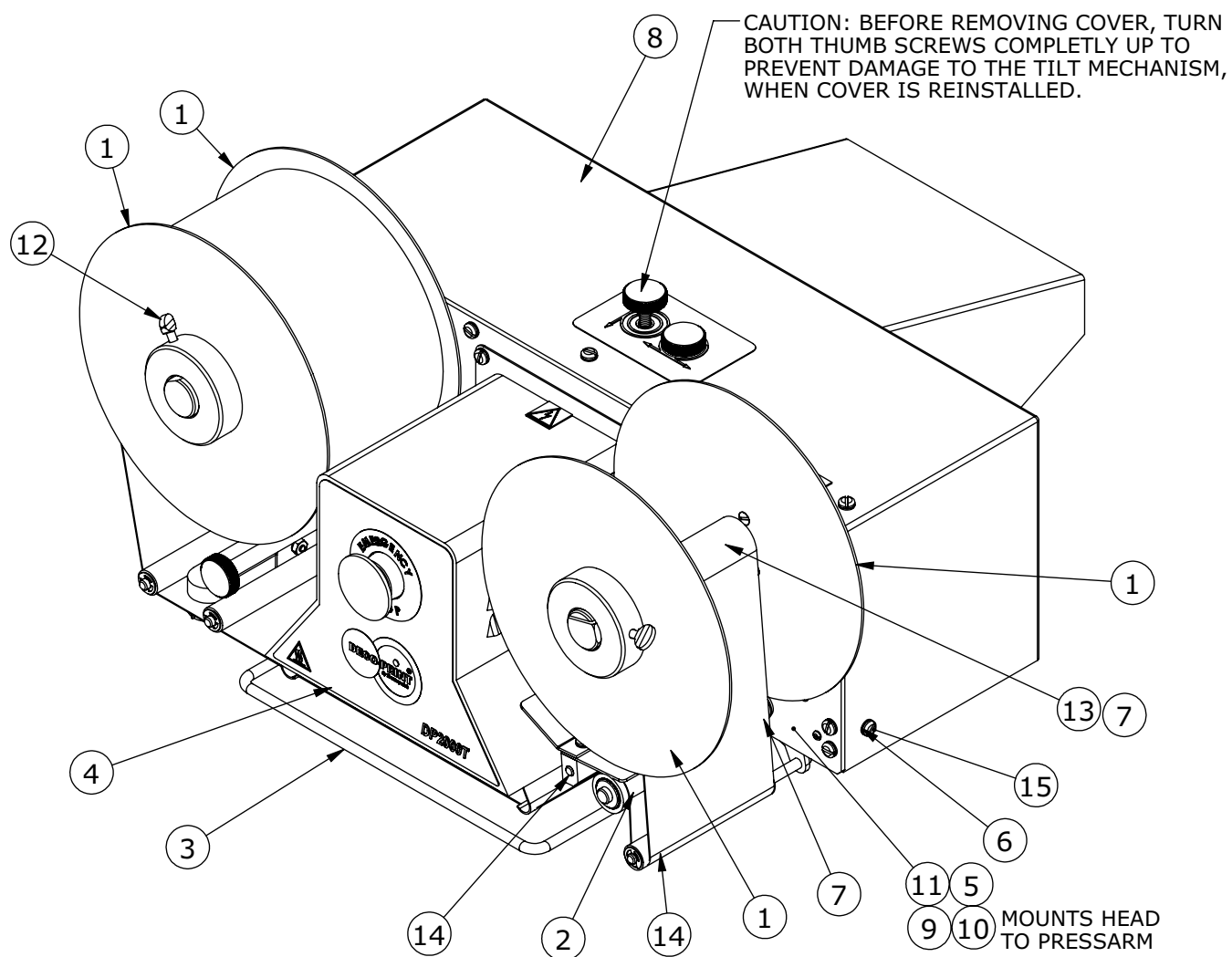
HEATER ASSEMBLY



SUPPORT AND SWITCH ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	45576	STUD, PIVOT	1
2	21062-04-G	FHSCS 1/4 - 20 X 5/8 LG	1
3	21021-09-C	L'W - SPLIT 1/4	4
4	21063-04-K	SHCS - 1/4-20 X 1/2 LONG	3
5	45613	BRACKET, SEAL SWITCH	1
6	45712	NUT PLATE, SEAL SWITCH	1
7	20055-73	SWITCH - MICRO	1
8	21033-03-B	SPRING PIN, 3/32 X 3/8 LG	1
9	21058-05-E	PHS - 6-32 X 3/8 LG	2
10	21021-05-A	L'W - INT NO. 6	2
11	21023-22	WASHER - FLAT NO. 6	2
12	21057-08-C	RHS 4-40 X 5/8 LG	2
13	21021-03-A	L'W - INT NO 4	2
14	46940	ROD, SUPPORT	1
15	21063-10-K	SHCS, 1/4-20 X 1 1/2 LG	1
16	46946	SUPPORT, WELD & MACHING R.H.	1

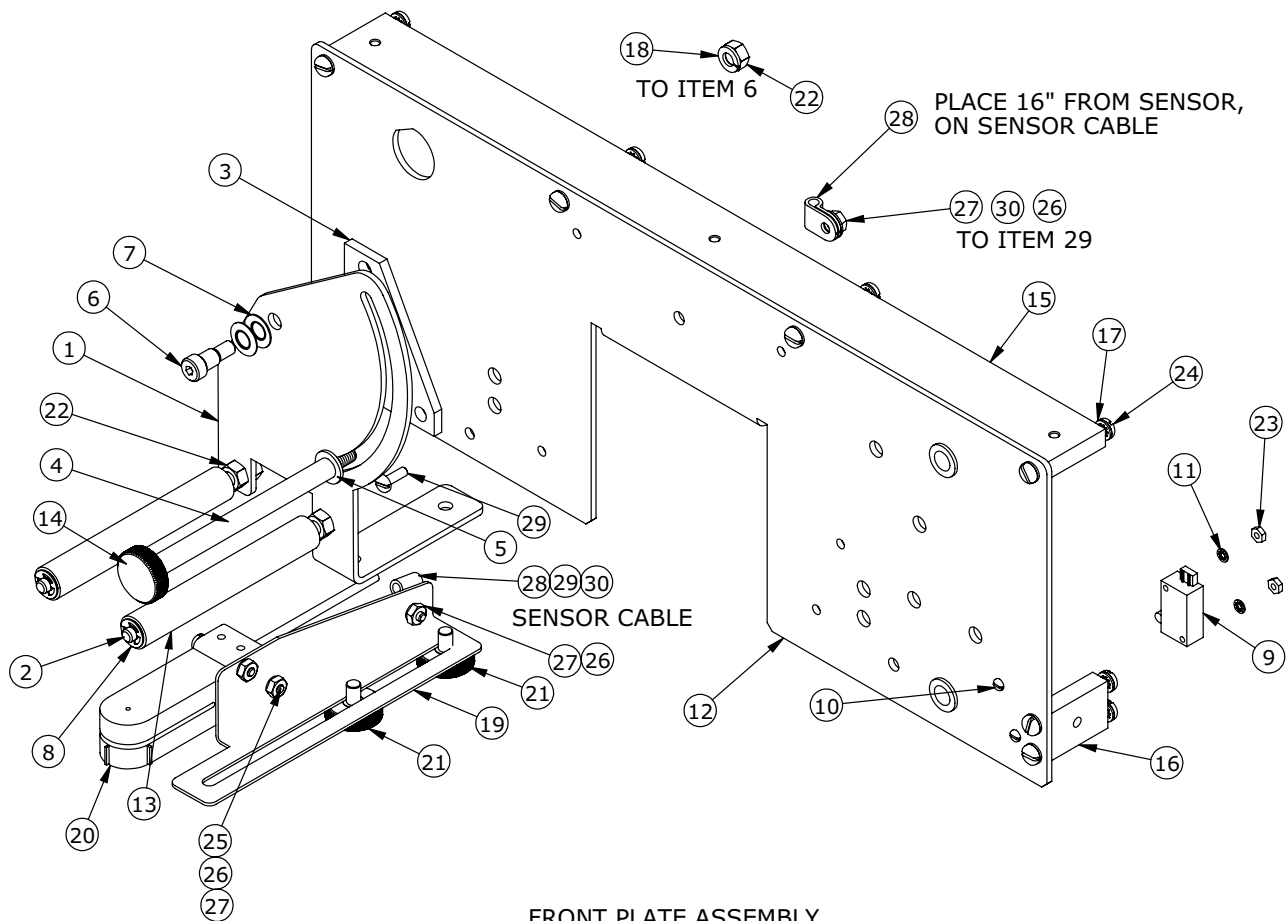
SUPPORT AND SWITCH ASSEMBLY



HEAD ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46893	FLANGE ASSY	4
2	46916	DRIVE ROLL ASSY	1
3	TOUCH GUARD ASSY	SEE PAGE 43 - 44	1
4	COVER ASSY, HEATER	SEE PAGE 45	1
5	REAR PLATE ASSY	SEE PAGE 39 - 40	1
6	21021-07-A	L'W - INT NO. 10	11
7	21011-04-K	SET SCREW 10-32 X 3/16 LG	4
8	COVER ASSY, HEAD	SEE PAGE 46 - 47	1
9	21063-05-K	SHCS 1/4 - 20 X 3/4 LG	4
10	21021-09-C	L'W - SPLIT 1/4	4
11	FRONT PLATE ASSEM	SEE PAGE 37 - 38	1
12	21065-05-D	THUMB SCREW 10-32 X 1" W/ NYLON TIP	4
13	46895	SHAFT, TAKE UP	1
14	DANCER ROLL ASSY	SEE PAGE 42	1
15	21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG	11

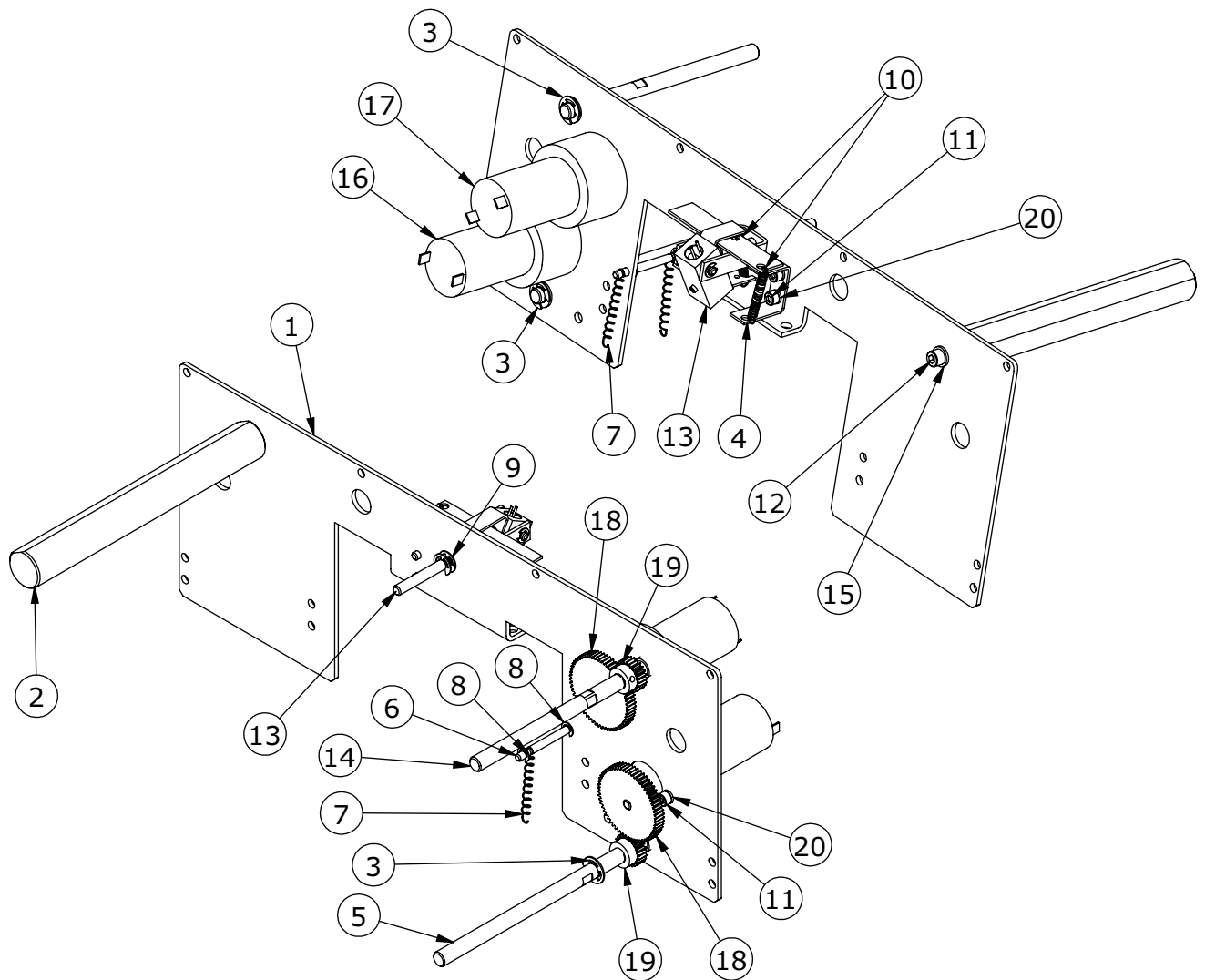
HEAD ASSEMBLY



FRONT PLATE ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46899	BRACKET, SENSOR	1
2	46900	SHAFT, SENSOR ROLL	2
3	46901	PLATE, SENSOR BRACKET SPACER	1
4	46902	SPACER, CLAMP SCREW	1
5	21023-02	WASHER, FLAT 1/4	1
6	21006-01-B	SHOULDER SCREW 5/16 X 3/8 LG	1
7	21050-232	BELLEVILLE DISC SPRING .317 X .625 X .042	2
8	D-9702	E-RING 1/4 5133-25	4
9	20055-73	SWITCH - MICRO	1
10	21057-09-C	RHS 4-40 X 3/4 LG	2
11	21021-03-A	L'W - INT NO 4	2
12	46885	PLATE ASSY, FRONT	1
13	46939	ROLLER ASSY, IDLER	2
14	46941	THUMB SCREW ASSY 1/4-20 X 5"LG	1
15	46943	SPACER, HEAD PLATES	1
16	46921	SPACER, HEAD PLATE	2
17	21021-07-A	L'W - INT NO. 10	16
18	21021-09-C	L'W - SPLIT 1/4	1
19	46903	BRACKET, SENSOR ADJ.	1
20	46944	SENSOR ASSEMBLY	1
21	21029-61	THUMB SCREW ASSY 1/4-20 X 3/8"LG	2
22	21051-11-A	HEX NUT 1/4 - 20	5
23	21051-03-A	HEX NUT 4-40	2
24	21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG	16
25	21058-13-F	PHS - 8-32 X 1 1/4 LG	2
26	21021-06-A	L'W - INT NO. 8	4
27	21051-07-A	HEX NUT - NO. 8-32	4
28	D-1453-1	CLAMP - 3/16 CABLE	2
29	21058-07-F	PHS 8-32 X 1/2 LG	2
30	21023-23	WASHER - FLAT NO. 8	2

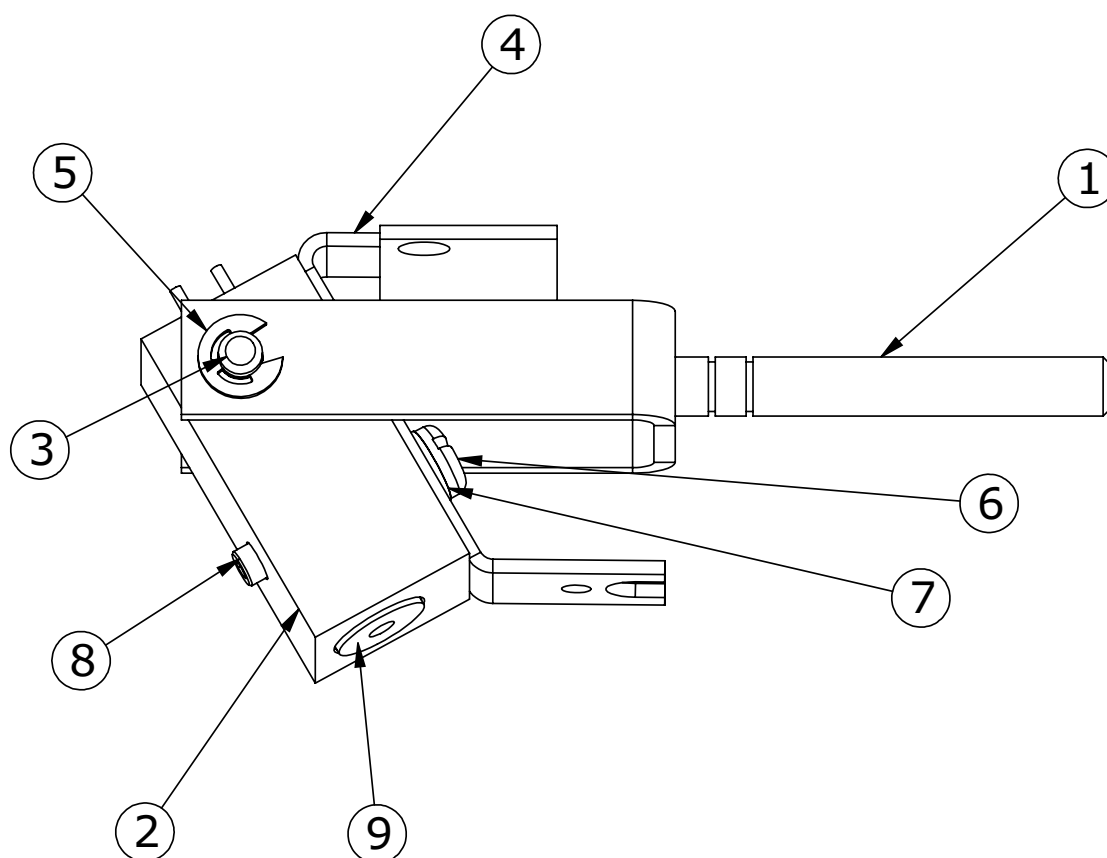
FRONT PLATE ASSEMBLY



REAR PLATE ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46886	PLATE ASSY, REAR	1
2	46778	SHAFT, UNWIND	1
3	D-9705	E-RING 5133-37	3
4	46936	BRACKET, LASER SPRING	1
5	46915	SHAFT, DRIVE ROLL	1
6	46919	PIN, DRIVE ROLL SPRING	1
7	DF-7180	SPRING - EXT LE-029C-4	2
8	D-9701	E - RING 5133-18	2
9	D-9702	E-RING 1/4 5133-25	2
10	24080-36	SPRING - EXT LE-031C-1	2
11	21063-03-J	SHCS - 10-32 X 3/8 LONG	6
12	21063-04-K	SHCS - 1/4-20 X 1/2 LONG	1
13	LASER ASSY	SEE PAGE 41	1
14	46881	SHAFT, TAKE-UP DRIVE	1
15	21021-09-C	L'W - SPLIT 1/4	1
16	46892	MOTOR ASSY, CAPSTAN	1
17	46891	MOTOR ASSY, TAKE-UP	1
18	24035-26	GEAR, 60T 32DP 1/4 BORE	2
19	46956	GEAR, 24T 3/8 BORE MODIFIED	2
20	21021-07-C	L'W - SPLIT #10	6

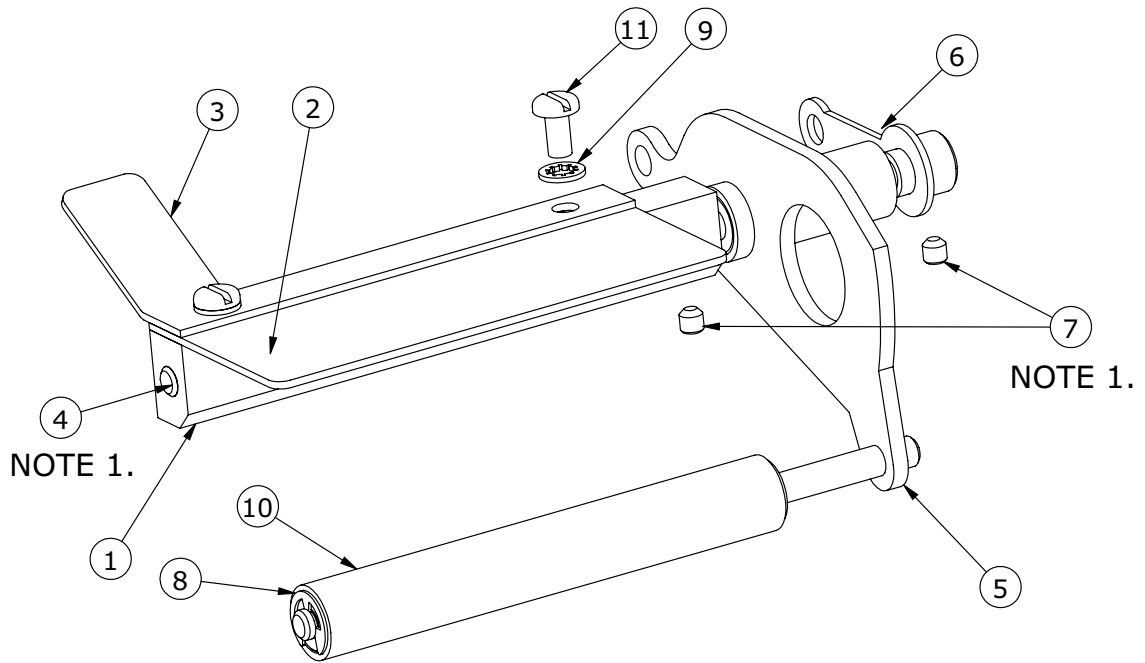
REAR PLATE ASSEMBLY



LASER ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46922	YOKE ASSY, LASER	1
2	46934	BLOCK, LASER	1
3	46933	PIN, LASER BLOCK	1
4	46935	BRACKET, LASER BLOCK	1
5	D-9701	E - RING 5133-18	2
6	21058-03-F	PHS 8 - 32 X 1/4 LG	2
7	21021-06-A	L'W - INT NO. 8	2
8	21011-04-H	SET SCREW 8-32 X 3/8 LG	1
9	46896	LASER LIGHT ASSY	1

LASER ASSEMBLY

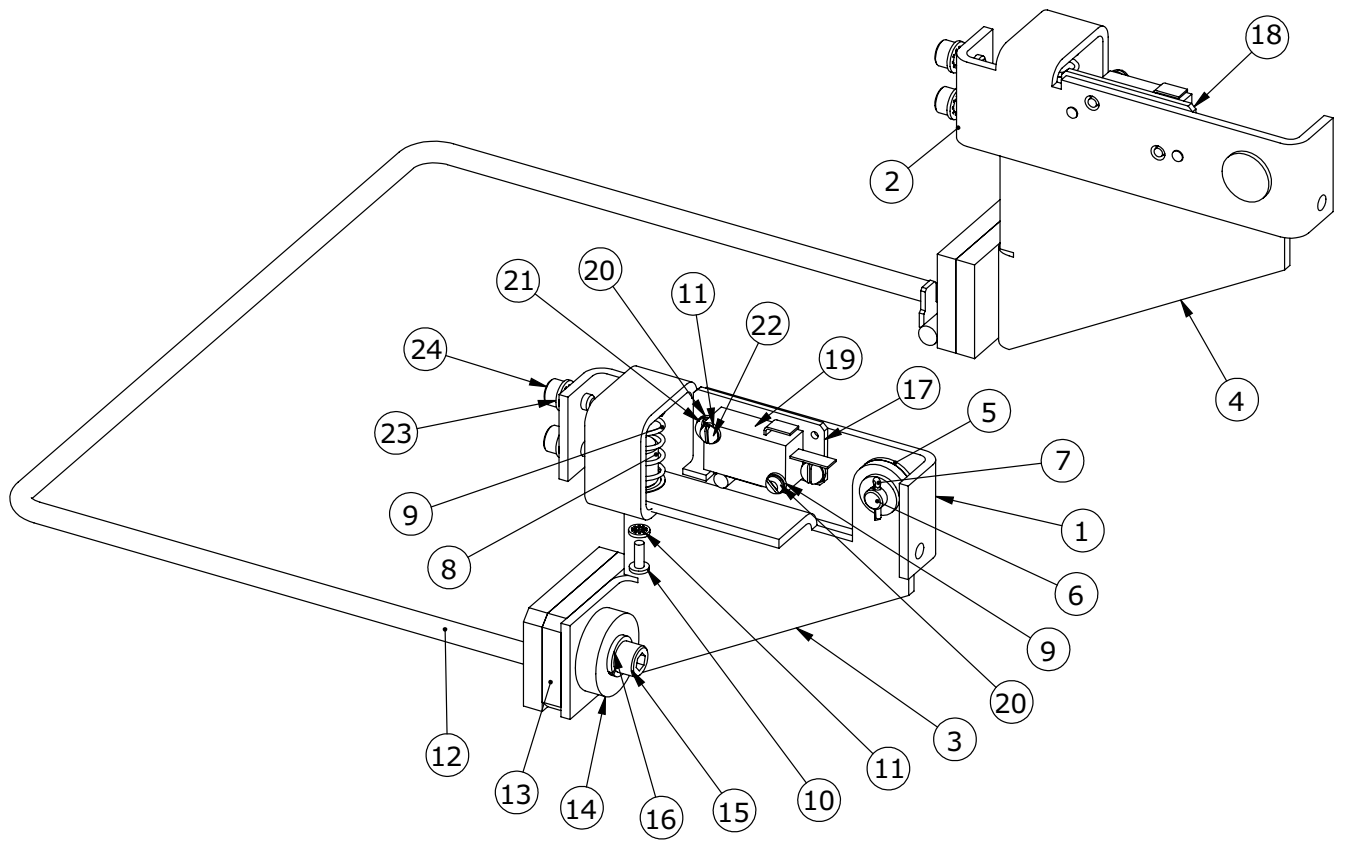


DANCER ROLL ASSEMBLY

NOTE 1: ADJUST FOR APPROX .02 SHAFT ENDPLAY,
TO ENABLE FREE MOVEMENT OF ITEM 2.

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46912	BLOCK, LEAF SPRING	1
2	46914	LEAF SPRING	1
3	46913	HANDLE, SPRING	1
4	46909	SHAFT, PIVOT	1
5	46905	ARM ASSY, DANCER ROLL	1
6	46910	ARM ASSY, SPRING	1
7	21011-04-K	SET SCREW 10-32 X 3/16 LG	2
8	D-9702	E-RING 1/4 5133-25	2
9	21021-07-A	L'W - INT NO. 10	2
10	46939	ROLLER ASSY, IDLER	1
11	21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG	2

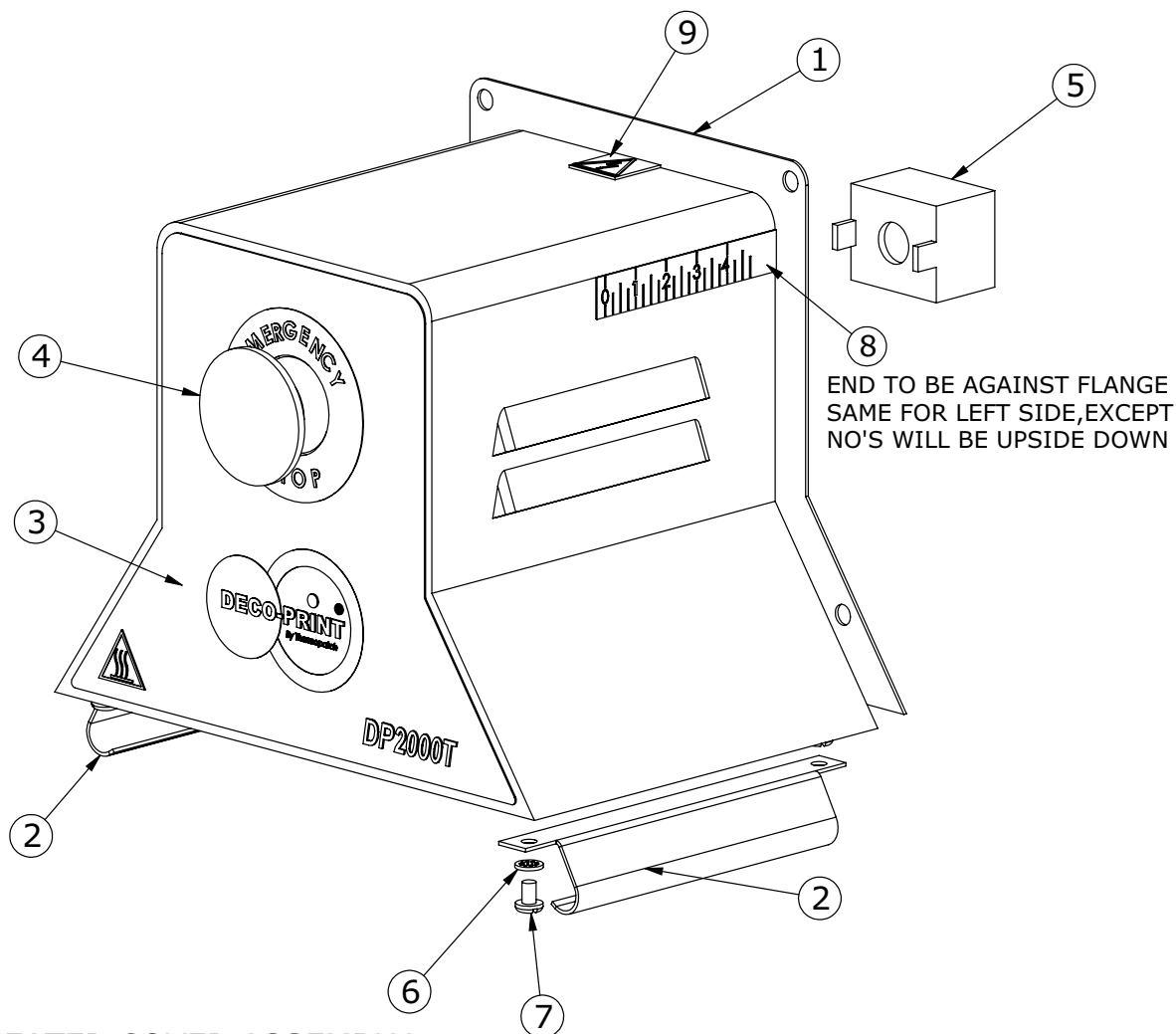
DANCER ROLL ASSEMBLY



TOUCH GUARD ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	45609	GUARD/SWITCH BRKT, R.H.	1
2	45610	GUARD/SWITCH BRKT, L.H.	1
3	46053	SPRING BRKT ASSY, R.H.	1
4	46054	SPRING BRKT ASSY, L.H.	1
5	21022-12	THRUST WASHER 3/8 I.D.X3/4O.D.X.06TK	2
6	46056	PIN, SHOULDER	2
7	21050-111	COTTER PIN 1/16 X 1/2 LG	2
8	45612	SPRING RETAINER	2
9	24075-39	SPRING, COMPRESSION	2
10	21060-04-C	BHS 4-40 X 5/16 LG	2
11	21021-04-A	L'W - INT NO. 4	6
12	45606	TOUCH GUARD WELDMENT	1
13	45605	SPACER, TOUCH GUARD INSULATOR	2
14	45604	INSULATOR, TOUCH GUARD	2
15	21063-08-K	SHCS 1/4-20 X 1.0 LG	2
16	21021-09-C	L'W - SPLIT 1/4	2
17	45657	PLATE, R.H. SWITCH MTG	1
18	45658	PLATE, L.H. SWITCH MTG	1
19	20056-23	SWITCH - MICRO	2
20	21021-05-A	L'W - INT NO. 6	4
21	21058-03-E	PHS 6 - 32 X 1/4 LG	4
22	21057-08-C	RHS 4-40 X 5/8 LG	4
23	21021-07-A	L'W - INT NO. 10	4
24	21063-03-J	SHCS - 10-32 X 3/8 LONG	4

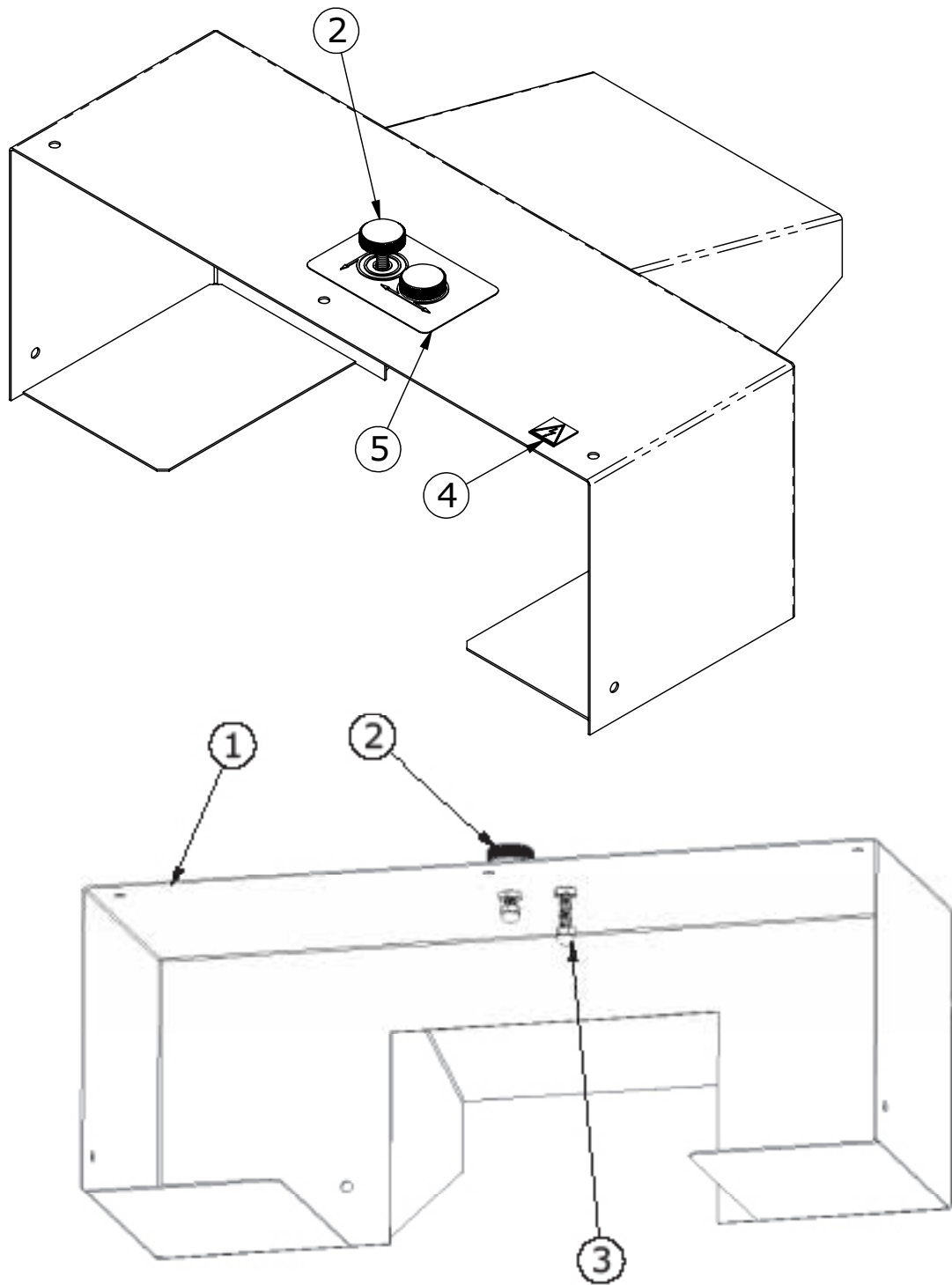
TOUCH GUARD ASSEMBLY



HEATER COVER ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46884	COVER, HEATER	1
2	45597	TAPE GUIDE	2
3	46938	LABEL, DP2000T FRONT	1
4	20055-75	STOP SWITCH ACTUATOR	1
5	20056-28	CONTACT BLOCK, E-STOP	1
6	21021-06-A	L'W - INT NO. 8	4
7	21069-03-F	PHS 8-32 X 1/4 LG SS	4
8	46880	SCALE, 4" TAPE WIDTH	2
9	45426	LABEL, HIGH VOLTAGE	1

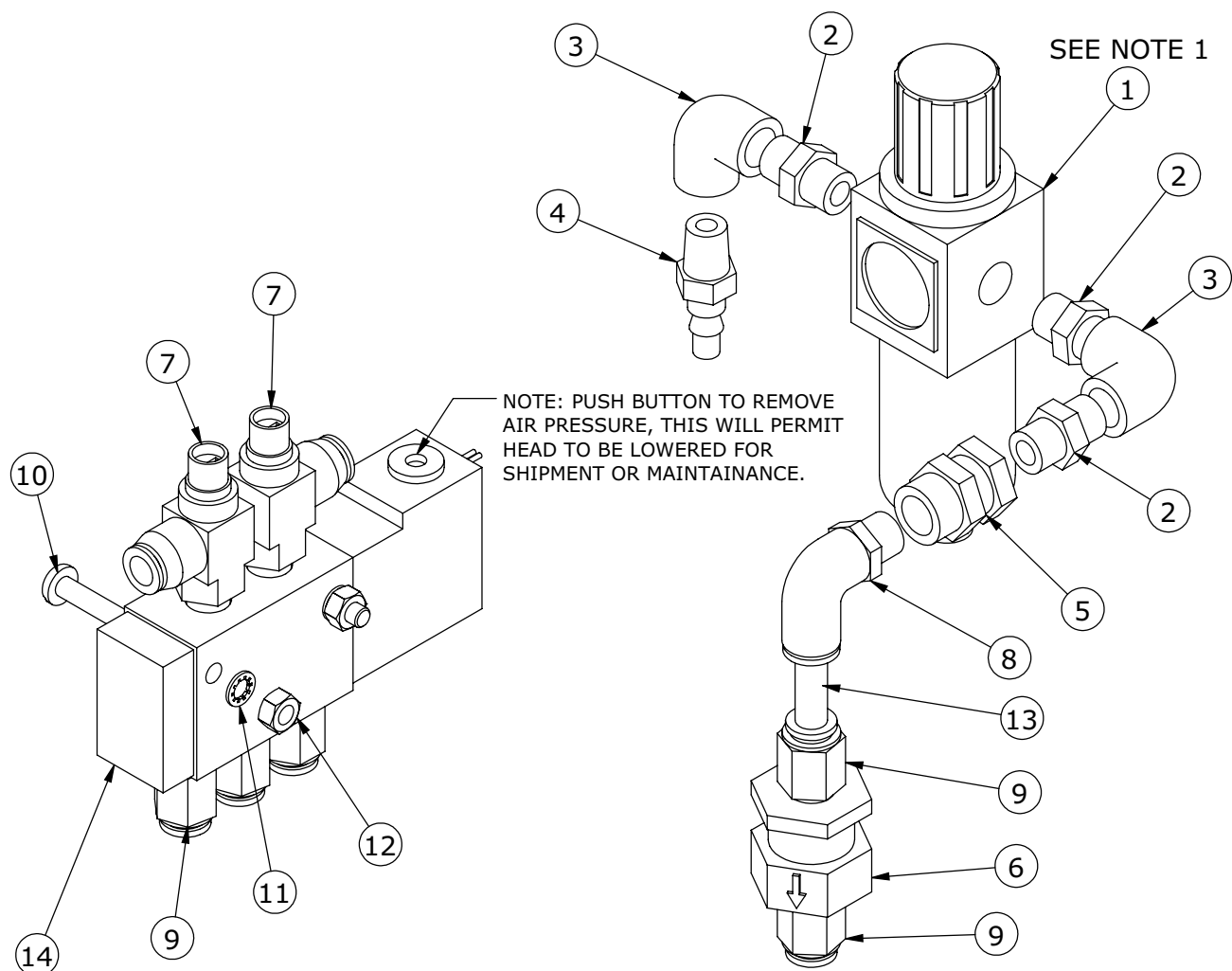
HEATER COVER ASSEMBLY



HEAD COVER ASSEMBLY

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46883	COVER, HEAD	1
2	21029-60	THUMB SCREW, 1" DIA KN'D HD, 1/4-20 1 1/4 LG	2
3	D-7212	ACORN HEX NUT 1/4-20	2
4	45426	LABEL, HIGH VOLTAGE	1
5	46945	LABEL, LASER TARGET	1

HEAD COVER ASSEMBLY

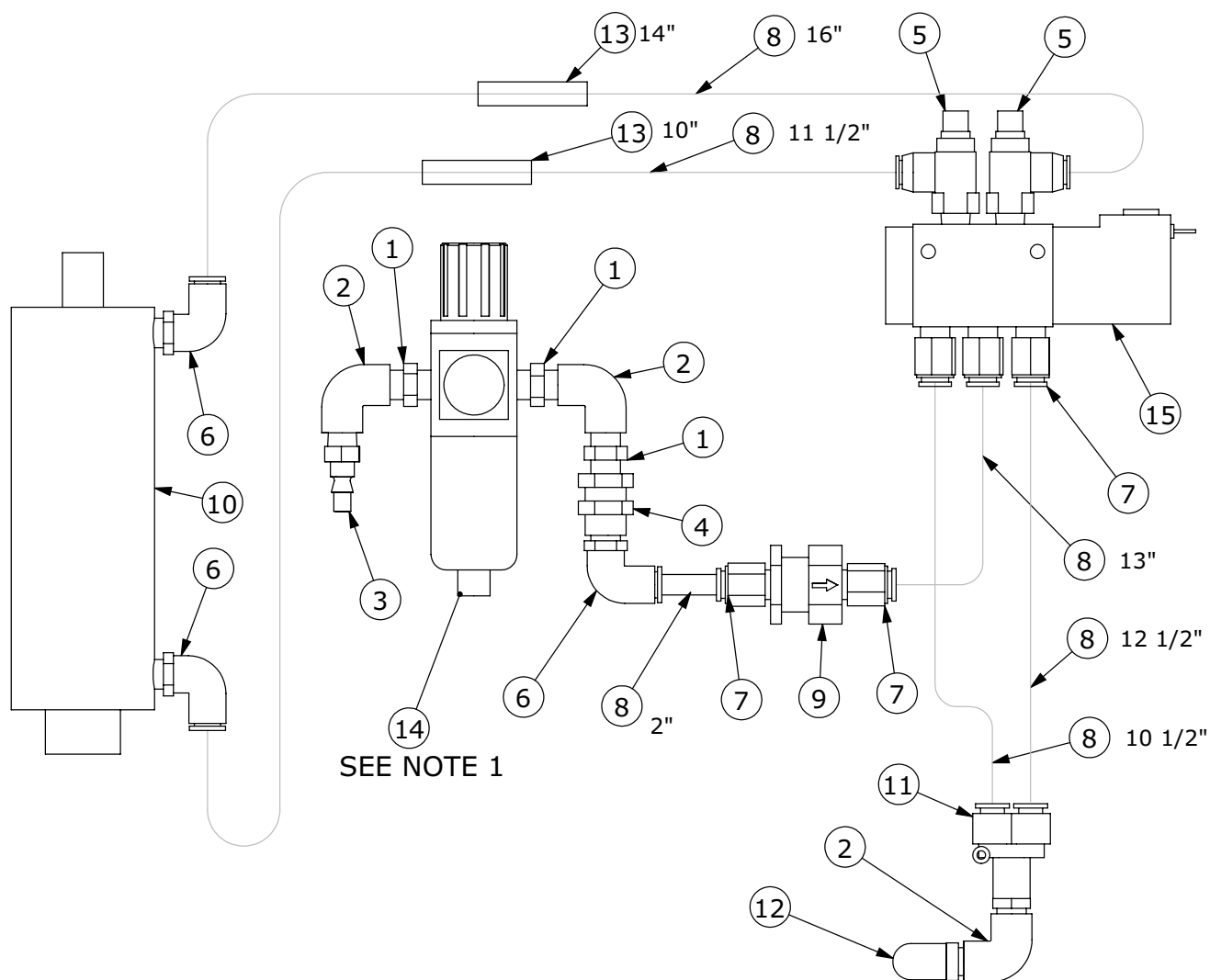


2: SEE PAGE 50 PNEUMATIC FOR COMPLETE PNEUMATIC DIAGRAM.

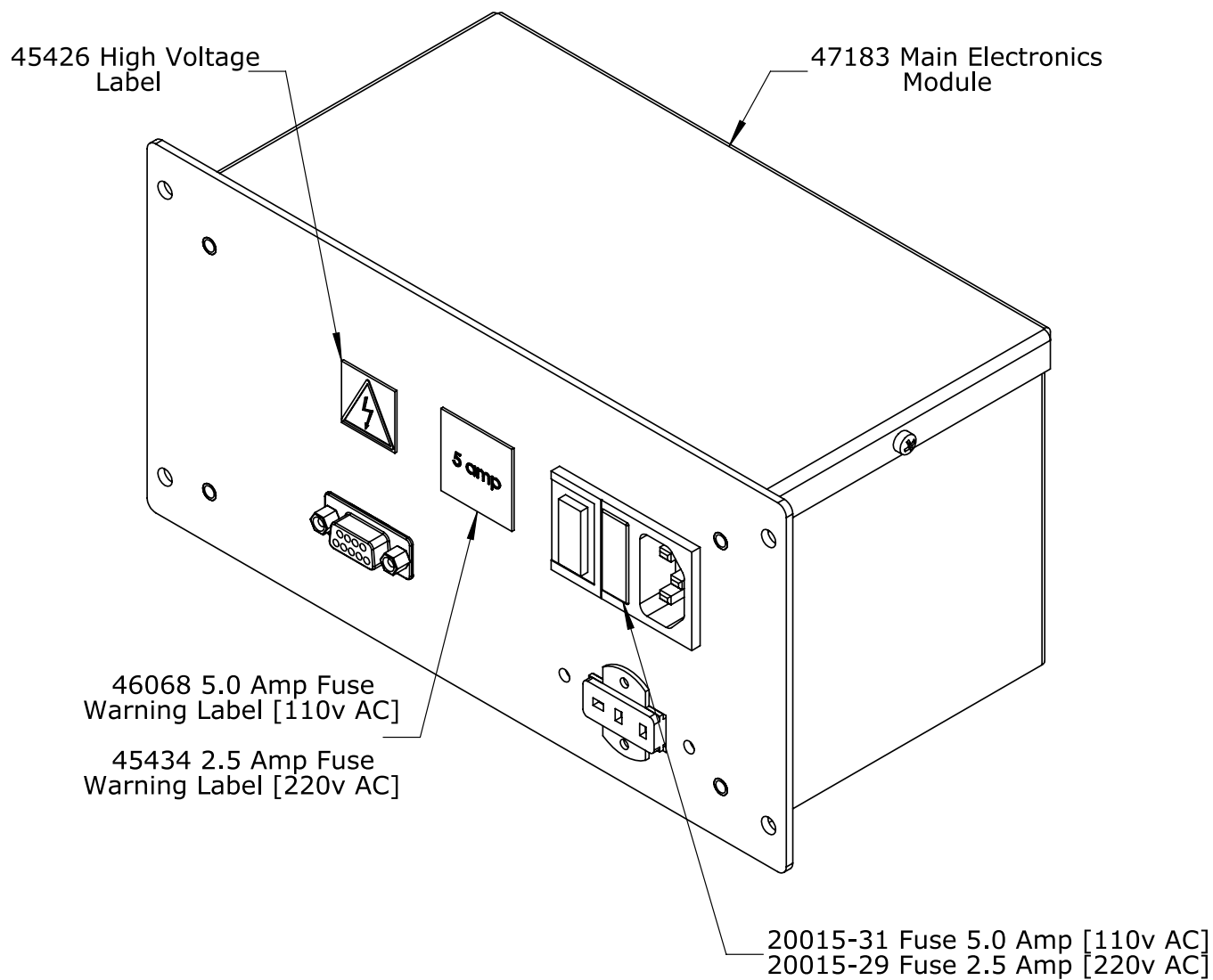
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	22045-91	AIR REGULATOR/ FILTER/GAUGE 0-150 PSI	1
2	DH-6786	NIPPLE - HEX 1/4 MPT	3
3	DH-6761	ELBOW - 90 DEG 1/4 FPT	2
4	DH-6797	ADAPTER - MALE HOSE 1/4 MPT	1
5	22030-38	FITTING - BULKHEAD 1/4 FPT	1
6	22045-89	VALVE - IN LINE CHECK 1/4 FPT	1
7	22046-09	AIR FLOW CONTROL RT ANGLE 1/4 NPT	2
8	22015-34	ELBOW - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	1
9	22005-45	CONN - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	5
10	21058-15-I	PAN HEAD SCREW 1/4-20 X 1 3/4	2
11	21021-09-A	L'W - INT NO. 1/4	2
12	21051-11-A	HEX NUT 1/4 - 20	2
13	TUBE, 2.0 LONG	POLY-FLOW 3/8 O.D X 1/4 I.D.	1
14	46898	AIR SOLENOID ASSY W/CONNECTOR	1

NOTE 1: FOR A 220V MACHINE, USE 22045-94 REGULATOR
0-10 BARS.

2: SEE PAGE 50 FOR COMPLETE PNEUMATIC DIAGRAM.



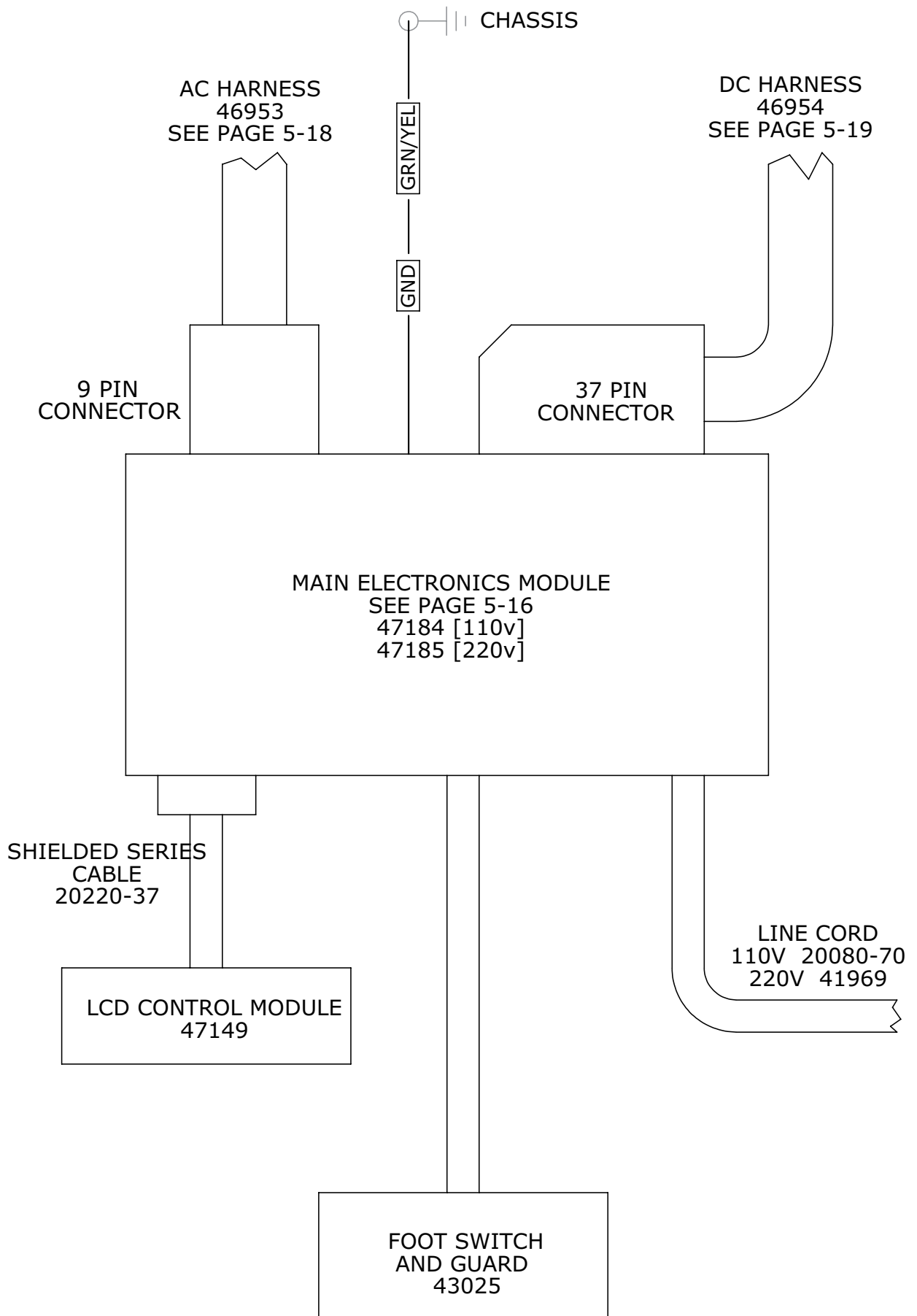
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	DH-6786	NIPPLE - HEX 1/4 MPT	3
2	DH-6761	ELBOW - 90 DEG 1/4 FPT	3
3	DH-6797	ADAPTER - MALE HOSE 1/4 MPT	1
4	22030-38	FITTING - BULKHEAD 1/4 FPT	1
5	22046-09	AIR FLOW CONTROL RT ANGLE 1/4 NPT	2
6	22015-34	ELBOW - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	3
7	22005-45	CONN - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	5
8	22030-09	POLY-FLOW 3/8 O.D X 1/4 I.D.	65.5"
9	22045-89	VALVE - IN LINE CHECK 1/4 FPT	1
10	22010-56	AIR CYLINDER, 2 1/2 BORE 3 1/2 STROKE	1
11	22030-53	BRANCH WYE 1/4 MPT X 3/8 TUBE	1
12	22045-84	MUFFLER 1/4 MPT POREX N250	1
13	20081-57	VARGLAS SLEEVING 7/16	24"
14	22045-91	AIR FILTER/ REGULATOR & GAUGE (WILKERSON)	1
15	46898	AIR SOLENOID ASSY W/CONNECTOR	1

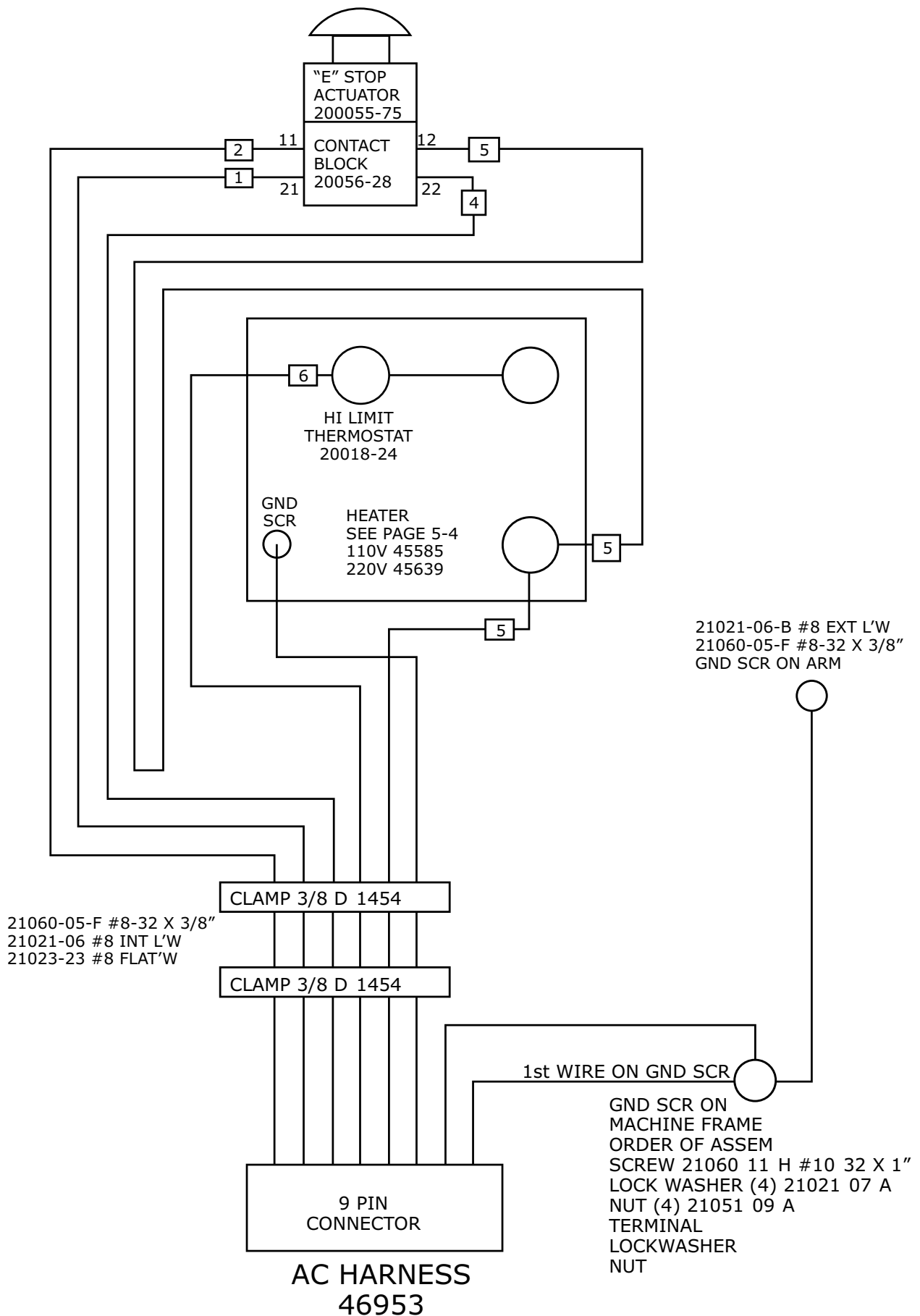


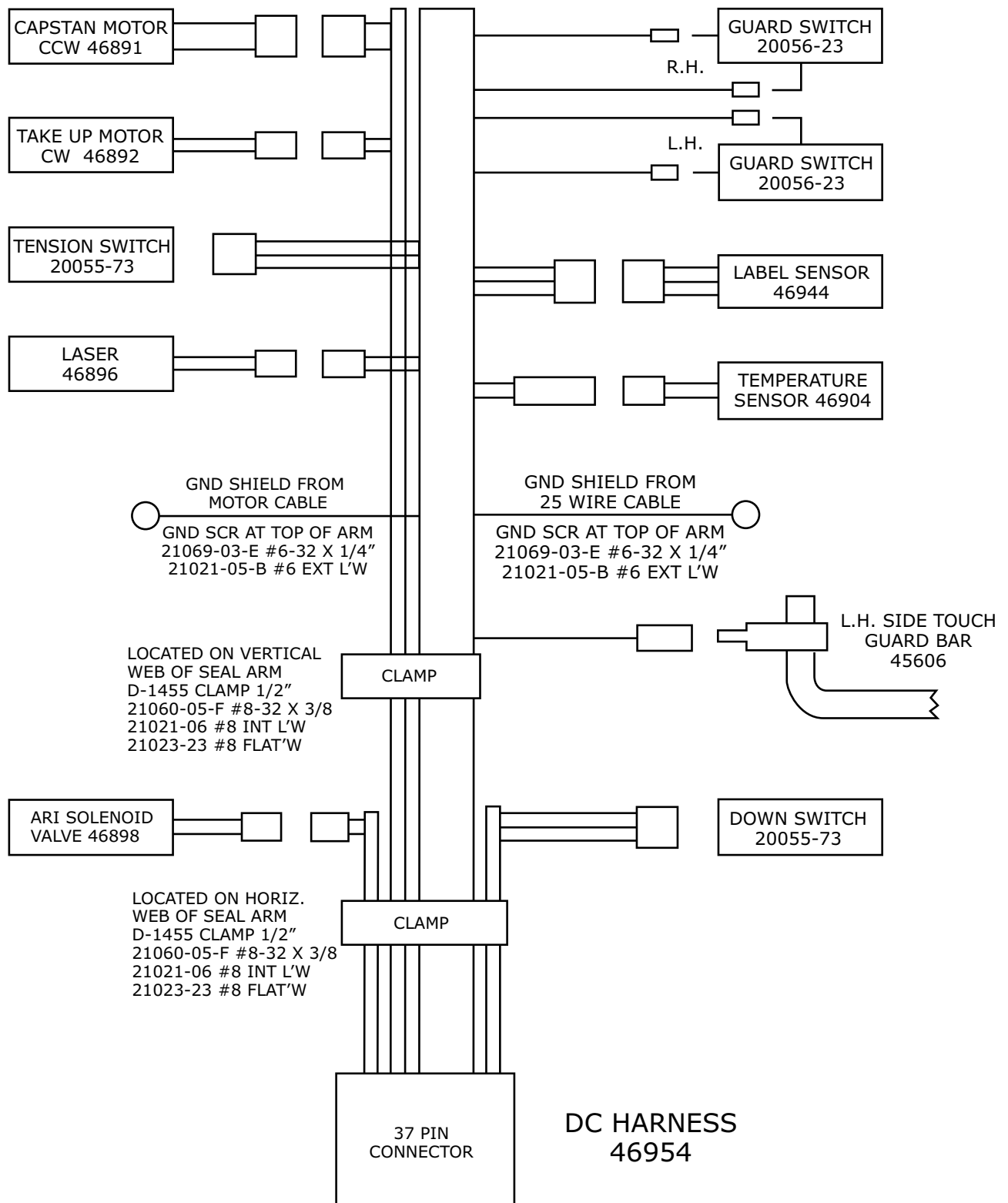
47184 110v AC
47185 220v AC

MAIN ELECTRONICS MODULE

SEE FOLLOWING PAGES FOR WIRING DIAGRAMS







Section 6

MAINTENANCE

Rubber Print Platen

Clean often by wiping with a soft, clean rag. Replace the pad when it becomes worn. To replace pad, slide old pad assembly out of the lower platen, and install a new assembly.

Compressed Air Supply

Maintain a filtered air supply. Check air filter daily. Drain by pushing up on button at bottom of filter bowl.

General

Keep inside of machine free of foreign material, including lint.

Teflon/Fiberglass Shield (Used for Heat Sealing)

Clean often by wiping with a soft, clean rag. A non-flammable cleaner such as "EZ-Off", part no. DH-6873, may be used according to the manufacturer's instructions.

Never use a flammable solvent or abrasive cleaner on this surface.

Section 7

CUSTOMER SERVICE

Thermopatch Corporation's U. S. And International network of sales representatives, as well as its internal customer Service Department, offer their assistance in the development of effective heat-seal mending, marking, and identification programs.

Thermopatch markets a complete line of heat-seal and marking machine, as well as a complete line of materials and supplies.

Label Print Machines - Manual, automatic, and computer controlled.

Marking Machines - High speed permanent imprinting of decorative or informative marks on most woven fabrics.

Heat-Seal Machines - Manual, semi-automatic, and completely automatic, with high inter-platen pressure to assure excellent adhesion of label tapes and mending materials.

Label Tapes - Specially woven 100% cotton and blends with adhesives to match specific processing requirements.

Emblems - High quality blank emblems with screen print or merrowed borders.

Hot Paper Transfers - In sizes 1 to 100 square inches in rolls or cut and stacked. Custom or stock designs in one to four colors.

When ordering machine parts, please include model and serial number of the equipment.

In the U.S.A : Thermopatch Corporation
P.O. Box 8007
Syracuse, New York 13217-8007
Phone: 315-446-8110
Fax: 315-445-8046
Toll Free: 800-252-6555
(in the USA only)

In Canada : Thermopatch (Canada) Inc.
25 Groff Place, Unit #5
Kitchener, Ontario N2E 2L6
Phone: 519-748-5027
Fax: 519-748-1543
Toll Free: 800-265-6416
(in Canada only)

In Australia : Thermopatch (Australia) Pty. Ltd.
477 Warrigal Road, Unit No. 9
Moorabbin, Victoria 3189
Phone: 011-61-3-9532-5722
Fax: 011-61-3-9532-5652

In the Netherlands : Thermopatch BV
P.O. Box 50052
1305 AB Almere
Netherlands
Phone: 011-31-36-549-1111
Fax: 011-31-36-532-0398

Germany : Thermopatch Deutschland
Grunteweg 33
26127 Oldenburg
Deutschland
Phone: +49 441-380210
Fax : +49 441-3802121
E-mail: sales@thermopatch.de

France : Thermopatch France
7 Rue Chappe-Z.I. Des Garennes
B.P. 1011
Les Mureaux Cedex 78131
France
Phone: 011-33-1-3022-0808
Fax: 011-22-1-3022-1866

Internet Address : <http://www.thermopatch.com>

E-mail Address : sales@thermopatch.com

Thermopatch Corporate Headquarters	USA	T +1 315 446-8110	F +1 315 445-8046	sales@thermopatch.com
Thermopatch European Headquarters	The Netherlands	T +31 36 549 11 11	F +31 36 532 03 98	sales@thermopatch.nl
Thermopatch Australia Pty Ltd	Australia	T +61 395325722	F +386 2 80 55 232	marktpatchaust@bigpond.com.au
Thermopatch Canada Inc	Canada	T +1 519 748-5027	F +1 519 748-1543	broussel@thermopatch.com
Kannegiesser UK Ltd.	United Kingdom	T +44 1539 722122	F +44 1539 721000	thermopatch@kannegiesser.com